

Radilon® A RV500RW 339 NER 5398

50% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

Radici Plastics

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

PA66 50% glass fiber reinforced injection moulding grade. Heat stabilized. Deep black colour. Suitable for technical parts requiring very high stiffness and high mechanical resistance.

Excellent heat ageing properties retention, improved welding lines strength. Especially fit for demanding metal replacement applications.

ISO 1043 : PA66-T GF50

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,50% 填料按重量		
添加剂	热稳定剂		
特性	刚性,高	良好的耐热老化性能	热稳定性
用途	金属取代		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
外观	黑色		
加工方法	注射成型		
树脂ID (ISO 1043)	PA66-T GF50		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.58	--	g/cm ³	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	4.0	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	1.2	--	%	ISO 62

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	17500	--	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	250	--	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	2.8	--	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 ¹	16200	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	385	--	MPa	ISO 178

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	100	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU

热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	255	--	°C	ISO 75-2/Af
熔融温度 ³	260	--	°C	ISO 11357

电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+12	1.0E+10	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093

可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
-----	----	------	-----	------

燃烧速率	0.0	--	mm/min	FMVSS 302
UL 阻燃等级 (0.800 mm)	HB	--		UL 94
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
1.00 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-12
2.00 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
1.00 mm	725	--	°C	IEC 60695-2-13
2.00 mm	725	--	°C	IEC 60695-2-13
注射	干燥	单位制		
干燥温度 - 热风干燥机	80.0		°C	
干燥时间 - 热风干燥机	2.0 到 4.0		hr	
Dew Point - 热风干燥机	< -20.0		°C	
建议的最大水分含量	0.15		%	
加工(熔体)温度	280 到 300		°C	
模具温度	80.0 到 100		°C	
注射速度	快速			
备注				
1.	2.0 mm/min			
2.	2.0 mm/min			
3.	10°C/min			