

Radilon® A RV500K 990 GRI

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, low friction. Heat stabilized. Natural grey colour.
Suitable for parts requiring low friction, very high stiffness and high mechanical resistance. Good resistance to heat ageing.
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	低摩擦系数	刚性,高	良好的耐热老化性能	
	热稳定性			
RoHS 合规性	RoHS 合规			
UL文件号	E116324			
外观	灰色			
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	1.59	--	g/cm³	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	4.6	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	1.1	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	17300	--	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	220	--	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	2.8	--	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 ¹	16600	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	350	--	MPa	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (-30°C)	12	--	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	85	--	kJ/m²	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)	245	--	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	250	--	°C	ISO 306/B50
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
漏电起痕指数	500	--	V	IEC 60112
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 (2.00 mm)	700	--	°C	IEC 60695-2-12
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	290 到 305		°C	
模具温度	80.0 到 100		°C	
注射速度	中等偏快			
备注				
1.	2.0 mm/min			
2.	2.0 mm/min			
3.	10°C/min			