

Radilon® A VHS 338 M NER

聚酰胺66
Radici Plastics

产品说明

PA66 injection moulding grade. Nucleated for fast cycles. Black colour.
Suitable for parts requiring high productivity. Specifically developed for automotive head light bezels.
ISO 1043 : PA66

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

基本信息

添加剂	成核剂	
特性	成核的	快的成型周期
用途	Lighting Applications	汽车领域的应用
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	

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.14	--	g/cm³	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	8.9	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.1	--	%	ISO 62

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	3400	3100	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	88.0	55.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	--	25	%	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	5.0	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 ¹	3100	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	120	--	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				ISO 179/1eA
-30°C	4.0	--	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	5.0	12	kJ/m²	ISO 179/1eA

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)	70.0	--	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	240	--	°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)	800	--	°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	270 到 290		°C	
模具温度	70.0 到 90.0		°C	
注射速度	中等			
备注				
1.	2.0 mm/min			
2.	2.0 mm/min			
3.	10°C/min			