

Radiflam® A RV250 AF 875 BRU 3674

25% 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 flame retardant injection moulding grade with red phosphorus. 25% glass fiber reinforced.

Improved impact properties. Natural red brick colour.

Suitable for parts requiring fire retardancy along with medium stiffness and good mechanical resistance.

Rated V-0 at 0.75 mm according to UL-94.

ISO 1043 : PA66 GF25 FR(52+72)

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,25% 填料按重量		
添加剂	阻燃性		
特性	刚性,良好	阻燃性	
RoHS 合规性	RoHS 合规		
UL文件号	E116324		
外观	红色		
加工方法	注射成型		
树脂ID (ISO 1043)	PA66 GF25 FR(52+72)		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.36	--	g/cm ³	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	5.5	--	%	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	7900	5200	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	120	95.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	3.3	3.5	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 ¹	6900	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	185	--	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	9.0	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	12	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	65	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	68	73	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)	230	--	°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)	V-0	--		UL 94
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
1.00 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
2.00 mm	960	--	°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	0.10		%	
加工(熔体)温度	280 到 300		°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			