

Vydyne® 20NSP1

聚酰胺66

Ascend Performance Materials Operations LLC

产品说明

Vydyne 20NSP1 product description to come.

Typical Applications/End Uses:

To come

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

黄卡信息	E70062-100877624		
添加剂	成核剂	润滑剂	
特性	成核的	刚性,高	刚性,良好
	快的成型周期	润滑	通用
	脱模性能良好		
用途	工业应用	紧固件	连接器
	通用	凸轮	外壳
	轴承		
机构评级	ASTM D 4066 PA0131	ASTM D 6779 PA0131	FED L-P-410A
RoHS 合规性	RoHS 合规		
UL文件号	E70062		
外观	自然色		
形式	粒子		
加工方法	注射成型		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.14	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直流动方向: 23°C, 2.00 mm	1.6	--	%	ISO 294-4
流动方向: 23°C, 2.00 mm	1.4	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	1.2	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	2.4	--	%	ISO 62
室外适用性	f2	--		UL 746C
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	3800	2500	MPa	ISO 527-2
拉伸应力				ISO 527-2
屈服, 23°C	95.0	60.0	MPa	ISO 527-2
断裂, 23°C	75.0	50.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服, 23°C)	5.0	15	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变 (23°C)	13	20	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	3200	1300	MPa	ISO 178

弯曲强度 (23°C)	100	35.0	MPa	ISO 178
泊松比	0.40	--		ISO 527-2
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	5.0	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	无断裂	无断裂		ISO 179/1eU
23°C	无断裂	无断裂		ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度				ISO 180
-30°C	5.0	5.0	kJ/m ²	ISO 180
23°C	6.0	15	kJ/m ²	ISO 180
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	230	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	90.0	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	260	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动: 23 到 55°C, 2.00 mm	1.0E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 55°C, 2.00 mm	1.0E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec				UL 746
0.710 mm	130	--	°C	UL 746
1.50 mm	130	--	°C	UL 746
3.00 mm	130	--	°C	UL 746
RTI Imp				UL 746
0.710 mm	75.0	--	°C	UL 746
1.50 mm	75.0	--	°C	UL 746
3.00 mm	75.0	--	°C	UL 746
RTI				UL 746
0.710 mm	85.0	--	°C	UL 746
1.50 mm	85.0	--	°C	UL 746
3.00 mm	85.0	--	°C	UL 746
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
体积电阻率 (0.750 mm)	1.0E+13	--	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (1.00 mm)	26	--	kV/mm	IEC 60243
耐电弧性 (3.00 mm)	PLC 5	--		ASTM D495
漏电起痕指数 (3.00 mm)	600	--	V	IEC 60112
高电弧燃烧指数(HAI)				UL 746
0.710 mm	PLC 0	--		UL 746
1.50 mm	PLC 0	--		UL 746
3.00 mm	PLC 0	--		UL 746

高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 0	--		UL 746
热丝引燃 (HWI)				UL 746
0.710 mm	PLC 4	--		UL 746
1.50 mm	PLC 3	--		UL 746
3.00 mm	PLC 2	--		UL 746
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级				UL 94
0.710 mm	V-2	--		UL 94
1.50 mm	V-2	--		UL 94
3.00 mm	V-2	--		UL 94
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.710 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
1.50 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.710 mm	850	--	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	850	--	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	850	--	°C	IEC 60695-2-13
极限氧指数	26	--	%	ISO 4589-2
注射	干燥	单位制		
干燥温度	< 70.0		°C	
干燥时间	1.0 到 3.0		hr	
建议的最大回料比例	50		%	
料筒后部温度	260 到 280		°C	
料筒中部温度	270 到 285		°C	
料筒前部温度	280 到 290		°C	
射嘴温度	280 到 300		°C	
加工(熔体)温度	285 到 300		°C	
模具温度	65.0 到 95.0		°C	