

Vydyne® R515

15% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

Ascend Performance Materials Operations LLC

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

Vydyne R515 is general-purpose, 15% glass-fiber reinforced PA66 resin.
Typical Applications/End Uses:
To come

基本信息				
黄卡信息	E70062-100521434			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,15% 填料按重量			
添加剂	润滑剂			
特性	刚性,高	高强度	抗溶剂性	
	良好的流动性	耐化学性良好	耐汽油性	
	耐油性能	耐油脂性能	热稳定性	
	润滑	脱模性能良好		
用途	齿轮	动力/其它工具	汽车的发动机罩下的零件	
	外壳			
机构评级	ASTM D 4066 PA0111G15	ASTM D 6779 PA0111G15		
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	1.24	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直流动方向 : 23°C, 2.00 mm	1.0	--	%	ISO 294-4
流动方向 : 23°C, 2.00 mm	0.50	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	1.0	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	2.2	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	6600	4000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23°C)	120	80.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.0	13	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	5900	3250	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	170	110	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
-30℃	6.0	5.3	kJ/m²	ISO 179
23℃	6.0	7.5	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179
-30℃	32	38	kJ/m²	ISO 179
23℃	39	43	kJ/m²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-30℃	5.7	5.4	kJ/m²	ISO 180
23℃	6.6	7.0	kJ/m²	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	258	--	℃	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	241	--	℃	ISO 75-2/A
熔融温度	260	--	℃	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动 : 23 到 55℃, 2.00 mm	3.0E-5	--	cm/cm/℃	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55℃, 2.00 mm	1.1E-4	--	cm/cm/℃	ISO 11359-2
RTI Elec				UL 746
0.750 mm	120	--	℃	UL 746
1.50 mm	120	--	℃	UL 746
3.00 mm	120	--	℃	UL 746
RTI Imp				UL 746
0.750 mm	85.0	--	℃	UL 746
1.50 mm	85.0	--	℃	UL 746
3.00 mm	105	--	℃	UL 746
RTI				UL 746
0.750 mm	115	--	℃	UL 746
1.50 mm	120	--	℃	UL 746
3.00 mm	120	--	℃	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)	24	--	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
0.750 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 1	--		UL 746
热丝引燃 (HWI)				UL 746

0.750 mm	PLC 4	--		UL 746
1.50 mm	PLC 4	--		UL 746
3.00 mm	PLC 4	--		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
0.750 mm	HB	--		UL 94
1.50 mm	HB	--		UL 94
3.00 mm	HB	--		UL 94
注射	干燥	单位制		
干燥温度	80.0		°C	
干燥时间	4.0		hr	
建议的最大回制料比例	25		%	
料筒后部温度	280 到 310		°C	
料筒中部温度	280 到 310		°C	
料筒前部温度	280 到 310		°C	
射嘴温度	280 到 310		°C	
加工(熔体)温度	285 到 305		°C	
模具温度	65.0 到 95.0		°C	