

Vydyne® R413

13% 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 R413 is general-purpose, impact-modified, 13% glass-fiber reinforced PA66 resin. Available in natural, It is specifically designed to maximize toughness, while retaining physical properties. This product is also lubricated for improved flow and offers superior surface appearance.

Glass-fiber reinforced Vydyne resins provide higher heat distortion temperature, resistance to creep and better dimensional stability when compared with unreinforced PA66. These products have good chemical resistance to a broad range of chemicals including gasoline, hydraulic fluids and most solvents.

Typical Applications/End Uses:

Vydyne R413 is successfully used in a wide range of injection-molding engineering applications, including automotive clips, fasteners, brackets and carbon canisters; electrical connectors, housings, bobbins, etc.; and industrial gears, bearing shells, covers, housings, etc.

基本信息				
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,13% 填料按重量			
添加剂	润滑剂			
特性	尺寸稳定性良好	刚性,高	高拉伸强度	
	高强度	抗溶剂性	抗撞击性,良好	
	良好的抗蠕变性	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	
	润滑	脱模性能良好		
用途	草坪和园林设备	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 PA0151G15	ASTM D 6779 PA0151G15		
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	1.21	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直流动方向 : 23°C, 2.00 mm	0.80	--	%	ISO 294-4
流动方向 : 23°C, 2.00 mm	0.70	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	1.0	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	1.9	--	%	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)	5500	4100	MPa	ISO 527-2

拉伸应力 (断裂, 23°C)	110	80.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	5.0	13	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	4800	2800	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	140	73.0	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
-40°C	5.0	5.0	kJ/m²	ISO 179
-30°C	6.0	10	kJ/m²	ISO 179
23°C	12	18	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179
-30°C	80	70	kJ/m²	ISO 179
23°C	75	76	kJ/m²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-40°C	9.0	9.0	kJ/m²	ISO 180
-30°C	10	10	kJ/m²	ISO 180
23°C	12	21	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	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	235	--	°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	3.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55°C, 2.00 mm	1.1E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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	