

Vydyne® 49

聚酰胺66

Ascend Performance Materials Operations LLC

产品说明

Vydyne 49 is general-purpose, impact-modified PA66 resin. Available in natural, it is recognized for all the processing and property advantages inherent to PA66 with the addition of improved impact strength. This resin offers a well balanced combination of engineering properties characterized by high melt point, good surface lubricity, abrasion resistance and resistance to many chemicals, machine and motor oils, solvents and gasoline.

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	E70062-100757497		
添加剂	冲击改性剂		
特性	冲击改性	低温韧性	抗溶剂性
	抗撞击性,高	可加工性,良好	良好耐磨损性
	耐化学性良好	耐汽油性	耐油性能
	韧性良好	通用	
用途	齿轮	电气/电子应用领域	工业应用
	紧固件	连接器	汽车领域的应用
	通用	消费品应用领域	
机构评级	ASTM D 4066 PA0151	ASTM D 6779 PA0151	
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	1.11	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直流动方向 : 2.00 mm	1.6	--	%	ISO 294-4
流动方向 : 2.00 mm	1.8	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	1.3	--	%	ISO 62
平衡, 50% RH	2.3	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	3040	2130	MPa	ISO 527-2
拉伸应力				ISO 527-2
屈服	70.0	50.0	MPa	ISO 527-2
断裂	46.0	42.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	17	40	%	ISO 527-2
弯曲模量	2600	890	MPa	ISO 178
弯曲应力	81.0	27.0	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

-40℃	8.0	6.0	kJ/m²	ISO 179
-30℃	11	10	kJ/m²	ISO 179
23℃	13	43	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179
-30℃	无断裂	无断裂		ISO 179
23℃	无断裂	无断裂		ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-40℃	8.0	10	kJ/m²	ISO 180
-30℃	9.0	15	kJ/m²	ISO 180
23℃	10	37	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	202	--	℃	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	69.0	--	℃	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	8.6E-5	--	cm/cm/℃	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55℃, 2.00 mm	1.2E-4	--	cm/cm/℃	ISO 11359-2
RTI Elec				UL 746
0.750 mm	125	--	℃	UL 746
1.50 mm	125	--	℃	UL 746
3.00 mm	125	--	℃	UL 746
RTI Imp				UL 746
0.750 mm	75.0	--	℃	UL 746
1.50 mm	75.0	--	℃	UL 746
3.00 mm	75.0	--	℃	UL 746
RTI				UL 746
0.750 mm	85.0	--	℃	UL 746
1.50 mm	85.0	--	℃	UL 746
3.00 mm	85.0	--	℃	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+12	--	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (1.00 mm)	23	--	kV/mm	ASTM D149
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 3	--		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
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.750 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-12
1.50 mm	750	--	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.750 mm	725	--	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	725	--	°C	IEC 60695-2-13
补充信息	干燥	调节后的		测试方法
Automotive Materials - (thickness d = 1 mm)	+	--		FMVSS 302
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	