

Vydyne® 47H BK0668

聚酰胺66

Ascend Performance Materials Operations LLC

产品说明

47H BK0668 is a high-performance, medium-impact-modified, heat-stabilized grade of PA66 resin.

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

添加剂	冲击改性剂		
特性	冲击改性 抗撞击性,高 耐低温冲击 耐油性	低温韧性 可加工性,良好 耐化学性良好 韧性良好	抗溶剂性 良好耐磨损性 耐汽油性 通用
用途	齿轮 紧固件 消费品应用领域	电气/电子应用领域 连接器	工业应用 汽车领域的应用
机构评级	ASTM D 4066 PA0161	ASTM D 6779 PA0161	
外观	黑色		
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	1.10	--	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	1.8	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	1.2	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 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 (23°C)	2780	1740	MPa	ISO 527-2
拉伸应力				ISO 527-2
屈服, 23°C	60.0	45.0	MPa	ISO 527-2
断裂, 23°C	52.0	40.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	22	60	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	2300	780	MPa	ISO 178
弯曲强度 (23°C)	70.0	24.0	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 179/1eA
-40°C	11	18	kJ/m ²	ISO 179/1eA

-30°C	17	24		kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	19	62		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
悬壁梁缺口冲击强度					ISO 180
-40°C	12	18		kJ/m ²	ISO 180
-30°C	16	24		kJ/m ²	ISO 180
23°C	18	44		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	185	--		°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	63.0	--		°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	1.1E-4	--		cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 55°C, 2.00 mm	1.4E-4	--		cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec					UL 746
0.750 mm	130	--		°C	UL 746
1.50 mm	130	--		°C	UL 746
3.00 mm	130	--		°C	UL 746
RTI Imp					UL 746
0.750 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
0.750 mm	115	--		°C	UL 746
1.50 mm	115	--		°C	UL 746
3.00 mm	115	--		°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+11	--		ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (1.00 mm)	12	--		kV/mm	IEC 60243
耐电弧性	PLC 6	--			ASTM D495
漏电起痕指数 (3.00 mm)	525	--		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 2	--			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				
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				
0.750 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-12
1.50 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				
0.750 mm	725	--	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	800	--	°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	