

Vydyne® 47H BK0644

聚酰胺66

Ascend Performance Materials Operations LLC

产品说明

Vydyne 47H BK0644 is a high-performance, medium-impact-modified, heat-stabilized PA66 resin with excellent UV stability and outstanding processing characteristics. This product has an UL 746C f1 rating, making it suitable for a variety of outdoor applications.

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	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
	耐低温冲击	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
	消费品应用领域		
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/cm³	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
室外适用性	f1	--		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)	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/m²	ISO 179/1eA
-30°C	17	24	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	19	62	kJ/m²	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/m²	ISO 180
-30°C	16	24	kJ/m²	ISO 180
23°C	18	44	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	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				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	775	--	°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	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	