

Vydyne® R515J NT0689

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

R535J NT0689 is a natural, 15% glass-filled, high-flow polyamide 66 that is heat-stabilized with an electrically neutral heat stabilizer. It is specially designed for electrical applications requiring high dielectric strength, low conductivity and corrosion resistance.

基本信息				
填料/增强材料		玻璃纤维增强材料,15% 填料按重量		
添加剂		热稳定剂	润滑剂	
特性	高强度		良好的电气性能	良好的抗腐蚀性
	良好的着色性		流动性高	耐化学性良好
	热稳定性		脱模性能良好	
用途	Lighting Applications		薄壁部件	电气/电子应用领域
	工程应用		活动的铰链	家电部件
	连接器		汽车领域的应用	
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	--	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23°C)	120	--	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.0	--	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	5900	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	170	--	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°C	6.0	--	kJ/m²	ISO 179

23°C	6.0	--	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179
-30°C	32	--	kJ/m²	ISO 179
23°C	34	--	kJ/m²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-30°C	6.0	--	kJ/m²	ISO 180
23°C	6.0	--	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	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	241	--	°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
RTI Elec				UL 746
0.750 mm	120	--	°C	UL 746
1.50 mm	120	--	°C	UL 746
3.00 mm	120	--	°C	UL 746
RTI Imp				UL 746
0.750 mm	85.0	--	°C	UL 746
1.50 mm	85.0	--	°C	UL 746
3.00 mm	105	--	°C	UL 746
RTI				UL 746
0.750 mm	115	--	°C	UL 746
1.50 mm	120	--	°C	UL 746
3.00 mm	120	--	°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+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	