

Vydyne® R535J NT0665

35% 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 NT0665 is a natural, 35% glass-filled, high-flow PA66 resin 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.

Typical Applications/End Uses:

To come

基本信息				
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,35% 填料按重量			
添加剂	润滑剂			
特性	抗冻	抗溶剂性	良好的流动性	
	耐化学性良好	耐疲劳性能	耐汽油性	
	耐水解性	润滑		
机构评级	ASTM D 4066 PA011G35	ASTM D 6779 PA011G35		
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 (23°C)	1.41	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直流动方向 : 2.00 mm	0.90	--	%	ISO 294-4
流动方向 : 2.00 mm	0.40	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	0.80	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	1.6	--	%	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)	11600	--	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23°C)	209	--	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	2.8	--	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	10500	--	MPa	ISO 178
弯曲强度 (23°C)	300	--	MPa	ISO 178
泊松比 (23°C)	0.40	--		ISO 527
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
-30°C	11	--	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	12	--	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU

-30℃	68	--	kJ/m²	ISO 179/1eU
23℃	79	--	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-30℃	11	--	kJ/m²	ISO 180
23℃	12	--	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	261	--	℃	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	251	--	℃	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℃	2.1E-5	--	cm/cm/℃	ISO 11359-2
横向：23 到 55℃	1.1E-4	--	cm/cm/℃	ISO 11359-2
RTI Elec				UL 746
0.750 mm	120	--	℃	UL 746
1.50 mm	120	--	℃	UL 746
3.00 mm	120	--	℃	UL 746
RTI Imp				UL 746
0.750 mm	85.0	--	℃	UL 746
1.50 mm	85.0	--	℃	UL 746
3.00 mm	105	--	℃	UL 746
RTI				UL 746
0.750 mm	115	--	℃	UL 746
1.50 mm	120	--	℃	UL 746
3.00 mm	120	--	℃	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
补充信息	干燥	调节后的	测试方法
Automotive Materials - (thickness d = 1mm)	+	--	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