

Vydyne® R550

50% 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

Vydyne R550 is general-purpose, hydrolysis-resistant, 50% glass-fiber reinforced PA66 resin. Available in natural, it is also lubricated for improved flow and offers superior surface appearance.

Glass-reinforced Vydyne resins provide higher heat distortion temperature, resistance to creep and better dimensional stability when compared with unreinforced PA66. These products have good chemical resistance to a broad range of chemicals including gasoline, hydraulic fluids and most solvents.

Typical Applications/End Uses:
To come

基本信息

黄卡信息	E70062-249088		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,50% 填料按重量		
添加剂	润滑剂		
特性	刚性,高	高强度	良好的流动性
	耐水解性	润滑	脱模性能良好
用途	齿轮	动力/其它工具	外壳
机构评级	ASTM D 4066 PA011G50	ASTM D 6779 PA011G50	
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	1.58	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直流动方向 : 23°C, 2.00 mm	0.90	--	%	ISO 294-4
流动方向 : 23°C, 2.00 mm	0.40	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	0.50	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	1.2	--	%	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)	16800	15200	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23°C)	240	190	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	2.5	2.8	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	16000	11200	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	350	270	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 179/1eA
-30°C	14	15	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	15	21	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	91	95	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	95	110	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-30°C	16	18	kJ/m²	ISO 180
23°C	17	21	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	260	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	255	--	°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	1.2E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55°C, 2.00 mm	1.0E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec				UL 746
0.750 mm	125	--	°C	UL 746
1.50 mm	125	--	°C	UL 746
3.00 mm	125	--	°C	UL 746
RTI Imp				UL 746
0.750 mm	110	--	°C	UL 746
1.50 mm	110	--	°C	UL 746
3.00 mm	110	--	°C	UL 746
RTI				UL 746
0.750 mm	130	--	°C	UL 746
1.50 mm	130	--	°C	UL 746
3.00 mm	130	--	°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)	22	--	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
UL 阻燃等级			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