

Vydyne® R860 BK02

玻璃纤维增强材料; 矿物填料

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 R860 BK02 is general-purpose, glass-fiber and mineral-reinforced PA66 resin. Available in black, this product is also lubricated for improved flow and offers superior surface appearance.

Glass fiber and mineral-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:

Vydyne R860 BK02 can be successfully used in a wide range of injection-molding engineering applications. Typical parts include automotive clips, radiator shrouds, fans and mirror brackets; electrical connectors, housings and bobbins; and industrial applications such as gears, bearing shells, covers and housings.

基本信息				
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		矿物填料	
添加剂	润滑剂			
特性	出色的外观	刚性,高	高拉伸强度	
	高强度	润滑	脱模性能良好	
用途	草坪和园林设备	齿轮	动力/其它工具	
	金属取代	汽车的发动机罩下的零件	外壳	
机构评级	ASTM D 4066 PA012R40		ASTM D 6779 PA012R40	
UL文件号	E70062			
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	1.47	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直流动方向 : 23°C, 2.00 mm	0.80	--	%	ISO 294-4
流动方向 : 23°C, 2.00 mm	0.25	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	0.60	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	2.0	--	%	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)	10000	5900	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23°C)	120	90.0	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)	9000	4500	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	190	97.0	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	3.8	6.0	kJ/m²	ISO 179
23°C	4.4	10	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179
-30°C	43	60	kJ/m²	ISO 179
23°C	48	56	kJ/m²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-30°C	4.6	6.5	kJ/m²	ISO 180
23°C	5.6	10	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	230	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	215	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	255	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动 : 23 到 55°C, 2.00 mm	2.4E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55°C, 2.00 mm	6.9E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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	