

Vydyne® R862H BK0676

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 R862H BK0676 is a general-purpose, glass fiber and mineral-reinforced, heat-stabilized 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 R862H BK0676 can be successfully used in a wide range of injection-molding engineering applications. Typical parts include lower cowl top covers, radiator shrouds, fans and mirror brackets, cylinder head covers; 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	热稳定剂		润滑剂	
特性	尺寸稳定性良好	良好的抗蠕变性		良好的流动性
	热稳定性	润滑		
用途	汽车的发动机罩下的零件			
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	1.1	--	%	ISO 294-4
流动方向 : 23°C, 2.00 mm	0.40	--	%	ISO 294-4
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	1.5	--	%	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)	10500	7800	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23°C)	149	98.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	2.2	2.2	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	10800	5600	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	220	120	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	6.0	kJ/m²	ISO 179
23°C	6.0	10	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179
-30°C	46	50	kJ/m²	ISO 179
23°C	49	48	kJ/m²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-30°C	6.0	7.0	kJ/m²	ISO 180
23°C	7.0	11	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	255	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	234	--	°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	1.9E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55°C, 2.00 mm	6.7E-5	--	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		