

Vydyne® R530 NAT

30% 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 R530 NAT is general-purpose, injection-molding grade, 30% glass-fiber reinforced PA66 resin. Available in natural, it is lubricated for good machine feed, flow and mold release.
Typical Applications/End Uses:
To come

基本信息				
黄卡信息	E70062-100521434			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,30% 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	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 PA0111G30	ASTM D 6779 PA0111G30		
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	1.37	--	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	0.90	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	1.9	--	%	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	7400	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23°C)	195	135	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.0	5.0	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	9600	6000	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	270	190	MPa	ISO 178
Poisson's Ratio (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
-30℃	10	11	kJ/m²	ISO 179
23℃	11	13	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179
-30℃	65	80	kJ/m²	ISO 179
23℃	75	85	kJ/m²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-30℃	10	11	kJ/m²	ISO 180
23℃	12	13	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	--	℃	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	250	--	℃	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℃, 2.00 mm	2.2E-5	--	cm/cm/℃	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55℃, 2.00 mm	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 (3.00 mm)	1.0E+14	--	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	