

# Vydyne® R533T

33% 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 R533T is a translucent 33% glass-fiber reinforced PA66 resin designed specifically for use in power-steering reservoirs and other applications where chemical resistance, whiteness and transmittance are required.

Vydyne R533T resin has tensile strength and modulus properties just below aluminum and zinc and can replace these metals in numerous applications due to an excellent balance of properties. Reduction in production costs, energy consumption and part weight are key advantages of Vydyne glass-reinforced PA66 resins over aluminum and/or zinc die-cast parts.

Typical Applications/End Uses:

To come

## 基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,33% 填料按重量	
特性	高拉伸强度	耐化学性良好
用途	金属取代	汽车的发动机罩下的零件
机构评级	ASTM D 4066 PA0111G35	
外观	半透明	
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	1.40	--	g/cm <sup>3</sup>	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	0.80	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	1.8	--	%	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)	10200	7900	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23°C)	210	150	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	4.0	6.0	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	9500	6500	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	290	205	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	8.0	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C	12	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179

简支梁无缺口冲击强度				ISO 179
-30°C	无断裂	85 kJ/m <sup>2</sup>		ISO 179
23°C	无断裂	90 kJ/m <sup>2</sup>		ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-30°C	10	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
23°C	12	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
<b>热性能</b>	<b>干燥</b>	<b>调节后的</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	252	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	235	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	264	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动: 23 到 55°C, 2.00 mm	2.2E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 55°C, 2.00 mm	1.1E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>光学性能</b>	<b>干燥</b>	<b>调节后的</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
透射率	23.0	--	%	ASTM D1003
<b>注射</b>	<b>干燥</b>	<b>单位制</b>		
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	