

Heraid® A NER MP/1K

聚酰胺66
Radici Plastics

产品说明

PA66 injection moulding grade. Toughened, heat stabilizaed. Black colour.
Post-industrial grade produced with selected polymers coming from polymerization, fibres and compounding plants.
ISO 1043 : PA66-IT

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

基本信息

添加剂	热稳定剂	
特性	热稳定性	韧性良好
RoHS 合规性	RoHS 合规	
外观	黑色	
加工方法	注射成型	
树脂ID (ISO 1043)	PA66-IT	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.12	g/cm³	ISO 1183

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2800	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	60.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	53	%	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	30	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 ¹	2200	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	85.0	MPa	ISO 178

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	13	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	无断裂		ISO 179/1eU

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	66.0	°C	ISO 75-2/Af
熔融温度	260	°C	ISO 11357

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (0.800 mm)	HB	UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 热风干燥机	80.0	°C
干燥时间 - 热风干燥机	2.0 到 4.0	hr
Dew Point - 热风干燥机	< -20.0	°C
建议的最大水分含量	0.15	%
加工(熔体)温度	270 到 290	°C
模具温度	80.0 到 90.0	°C
注射速度	中等偏快	

备注

1.	2.0 mm/min
2.	2.0 mm/min
