

Zytel® FG101 NC010

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

产品说明

Unreinforced Polyamide 66

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

RoHS 合规性	联系制造商			
形式	粒子			
加工方法	注射成型			
部件标识代码 (ISO 11469)	>PA66			
树脂ID (ISO 1043)	PA66			

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.14	--	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (275°C/1.2 kg)	24.0	--	cm³/10min	ISO 1133
收缩率				ISO 294-4
横向流量	1.4	--	%	ISO 294-4
流量	1.4	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	8.5	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.6	--	%	ISO 62
粘数	145	--	cm³/g	ISO 307

硬度	干燥	调节后的	单位制	测试方法
球压硬度				ISO 2039-1
H 358/30	180	85.0	MPa	ISO 2039-1
H 961/30	160	--	MPa	ISO 2039-1

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	3100	1400	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	82.0	55.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	4.5	25	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	25	> 50	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量				ISO 899-1
1 hr	--	1200	MPa	ISO 899-1
1000 hr	--	700	MPa	ISO 899-1
弯曲模量	2800	1200	MPa	ISO 178

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 179/1eA
-30°C	4.5	3.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	5.5	15	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU

-30°C	400 kJ/m²	无断裂		ISO 179/1eU
23°C	无断裂	无断裂		ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180/1A
-40°C	5.5	--	kJ/m²	ISO 180/1A
-30°C	5.5	--	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C	5.5	12	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度				ISO 180/1U
-30°C	300	--	kJ/m²	ISO 180/1U
23°C	无断裂	无断裂		ISO 180/1U
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	190	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	70.0	--	°C	ISO 75-2/A
玻璃转化温度 ¹	60.0	--	°C	ISO 11357-2
维卡软化温度	240	--	°C	ISO 306/B50
熔融温度 ²	262	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	1.0E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	1.1E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Effective Thermal Diffusivity	5.00E-8	--	m²/s	
FMVSS 可燃性	DNI	--		FMVSS 302
雾化				ISO 6452
F-value (refraction)	99	--	%	ISO 6452
G-value (condensate)	1.0E-4	--	g	ISO 6452
Specific Heat Capacity of Melt	2790	--	J/kg/°C	
Thermal Conductivity of Melt	0.16	--	W/m/K	
Emission of Organic Compounds	5.00	--	µgC/g	VDA 277
Odor	3.00	--		VDA 270
Melt Temperature, Optimum	290		°C	
Mold Temperature, Optimum	70		°C	
Drying Recommended	yes			
Hold Pressure Time	4.00		s/mm	
Maximum Screw Tangential Speed	400		mm/sec	
Extrusion Melt Temperature, Optimum	285		°C	
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	--	1.0E+12	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093

介电强度	32	28	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率				IEC 60250
100 Hz	3.80	6.00		IEC 60250
1 MHz	3.50	4.00		IEC 60250
耗散因数				IEC 60250
100 Hz	8.0E-3	0.21		IEC 60250
1 MHz	0.018	0.075		IEC 60250
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
可燃性等级				IEC 60695-11-10, -20
0.71 mm	V-2	--		IEC 60695-11-10, -20
1.5 mm	V-2	--		IEC 60695-11-10, -20
极限氧指数	28	--	%	ISO 4589-2
充模分析	干燥	调节后的	单位制	测试方法
熔体密度	0.980	--	g/cm³	
顶出温度	190	--	°C	
注射	干燥	单位制		
干燥温度	80		°C	
干燥时间 - 热风干燥机	2.0 到 4.0		hr	
建议的最大水分含量	0.20		%	
加工(熔体)温度	280 到 300		°C	
模具温度	50 到 90		°C	
保压	50.0 到 100		MPa	
挤出	干燥	单位制		
干燥温度	80		°C	
干燥时间	4.0 到 6.0		hr	
熔体温度	275 到 290		°C	
备注				
1.	10°C/min			
2.	10°C/min			