

Zytel® FG70G30HSLR NC010

30% 玻璃纤维增强材料

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

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

30% Glass Reinforced, Heat Stabilized, Hydrolysis Resistant, Polyamide 66 with Developed for Food Contact Applications

基本信息				
黄卡信息		E41938-100907544		
填料/增强材料		玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量		
添加剂	热稳定剂	润滑剂	脱模	
特性	耐水解性	热稳定性	食品接触的合规性	
用途	非特定食品应用			
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-GF30			
树脂ID (ISO 1043)	PA66-GF30			
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
横向流量	1.1	--	%	ISO 294-4
流量	0.30	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	6.0	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 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	10000	7200	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	195	130	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.3	5.0	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量				ISO 899-1
1 hr	--	6800	MPa	ISO 899-1
1000 hr	--	5100	MPa	ISO 899-1
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	10	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	13	15	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	70	72	kJ/m²	ISO 179/1eU

23°C	82	92	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180/1A
-30°C	12	10	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C	12	14	kJ/m²	ISO 180/1A
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	261	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	253	--	°C	ISO 75-2/A
玻璃转化温度 ¹	80.0	20.0	°C	ISO 11357-2
维卡软化温度	250	--	°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	2.2E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	1.1E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Effective Thermal Diffusivity	6.85E-8	--	m²/s	
FMVSS 可燃性	SE/B	--		FMVSS 302
雾化				ISO 6452
F-value (refraction)	95	--	%	ISO 6452
G-value (condensate)	3.0E-4	--	g	ISO 6452
Specific Heat Capacity of Melt	2290	--	J/kg/°C	
Thermal Conductivity of Melt	0.21	--	W/m/K	
Emission of Organic Compounds	6.00	--	µgC/g	VDA 277
Odor	4.50	--		VDA 270
Melt Temperature, Optimum	295		°C	
Mold Temperature, Optimum	100		°C	
Drying Recommended	yes			
Hold Pressure Time	3.00		s/mm	
Maximum Screw Tangential Speed	200		mm/sec	
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	--	1.0E+13	ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15	1.0E+11	ohms-cm	IEC 60093
介电强度	38	32	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率				IEC 60250
100 Hz	4.30	11.0		IEC 60250
1 MHz	4.10	4.60		IEC 60250
耗散因数				IEC 60250
100 Hz	7.0E-3	0.46		IEC 60250

1 MHz	0.015	0.065		IEC 60250
漏电起痕指数	450	--	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
燃烧速率 ³ (1.00 mm)	24	--	mm/min	ISO 3795
UL 阻燃等级				UL 94, IEC 60695-11-10, -20
0.75 mm	HB	--		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
1.5 mm	HB	--		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
极限氧指数	24	--	%	ISO 4589-2
充模分析	干燥	调节后的	单位制	测试方法
熔体密度	1.20	--	g/cm ³	
顶出温度	210	--	°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	285 到 305		°C	
模具温度	50 到 90		°C	
保压	50.0 到 100		MPa	
备注				
1.	10°C/min			
2.	10°C/min			
3.	FMVSS 302			