

Zytel® FN718 BK230A

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

产品说明

Flexible 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

添加剂	热稳定剂
特性	热稳定性
RoHS 合规性	联系制造商
形式	粒子
加工方法	型材挤出成型 注射成型
多点数据	Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Modulus vs. Strain (ISO 11403-1) Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)
部件标识代码 (ISO 11469)	>PA66-F
树脂ID (ISO 1043)	PA66-F

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.04	--	g/cm ³	ISO 1183
吸水率 (平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH)	1.4	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	900	440	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (50% 应变)	33.0	21.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	> 50	> 50	%	ISO 527-2
弯曲模量	900	--	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
-40°C	30	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	110	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度				ISO 180/1A
-40°C	25	--	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	95	--	kJ/m ²	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	68.0	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	50.0	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	263	--	°C	ISO 11357-3
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
燃烧速率 ² (1.00 mm)	< 100	--	mm/min	ISO 3795
FMVSS 可燃性	B	--		FMVSS 302
Melt Temperature, Optimum	285		°C	

Mold Temperature, Optimum	60	°C
Drying Recommended	yes	
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	275 到 295	°C
模具温度	40 到 80	°C
备注		
1.	10°C/min	
2.	FMVSS 302	