

Zytel® FR7026V0F BK001

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

产品说明

Unreinforced, Flame Retardant, Non-Halogenated, Heat Stabilized, 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

黄卡信息	E41938-234499	E41938-101927848	
添加剂	热稳定剂	脱模	阻燃性
特性	热稳定性	无卤	阻燃性
RoHS 合规性	联系制造商		
形式	粒子		
加工方法	注射成型		
多点数据	Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)		
部件标识代码 (ISO 11469)	>PA66-FR(30)		
树脂ID (ISO 1043)	PA66-FR(30)		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.16	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
横向流量	1.0	--	%	ISO 294-4
流量	0.90	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	8.0	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.4	--	%	ISO 62

硬度	干燥	调节后的	单位制	测试方法
球压硬度 (H 358/30)	--	110	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	3800	--	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	80.0	--	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	10	--	%	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 179/1eA
-30°C	3.0	2.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	3.7	7.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	80	110	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	4.4	--	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	230	--	°C	ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火	80.0	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	260	--	°C	ISO 11357-3
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	--	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
介电强度	31	--	kV/mm	IEC 60243-1
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 0	--		UL 746
漏电起痕指数	600	--	V	IEC 60112
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
UL 阻燃等级				UL 94, IEC 60695-11-10, -20
0.8 mm	V-0	--		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
1.5 mm	V-0	--		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.40 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
0.75 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
1.5 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
3.0 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.40 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-13
0.75 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-13
1.5 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-13
3.0 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-13
极限氧指数	39	--	%	ISO 4589-2
FMVSS 可燃性	B	--		FMVSS 302
Specific Heat Capacity of Melt	2590	--	J/kg/°C	
Thermal Conductivity of Melt	0.17	--	W/m/K	
Melt Temperature, Optimum	280		°C	
Mold Temperature, Optimum	70		°C	
Drying Recommended	yes			
Hold Pressure Time	3.00		s/mm	
Maximum Screw Tangential Speed	200		mm/sec	
充模分析	干燥	调节后的	单位制	
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	270 到 290	°C
模具温度	50 到 90	°C
保压	50.0 到 100	MPa
备注		
1.	10°C/min	
2.	FMVSS 302	