Zytel® FR7026V0F NC010

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

产品说明

Unreinforced, Flame Retardant, 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	脱模	阻燃性
特性	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/cm ³	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 ¹ (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	1800	MPa	ISO 527-2
拉伸应力				ISO 527-2
屈服	--	60.0	MPa	ISO 527-2
断裂	80.0	--	MPa	ISO 527-2
拉伸应变				ISO 527-2
屈服	--	21	%	ISO 527-2
断裂	10	--	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	--	30	%	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/m ²	ISO 179/1eA
23°C	3.5	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	80	110	kJ/m ²	ISO 179/1eU

悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	4.4	--		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	230	--		°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	80.0	--		°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ²	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 ³	--	> 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
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	DNI	--			FMVSS 302
Specific Heat Capacity of Melt	2590	--		J/kg/°C	
Thermal Conductivity of Melt	0.17	--		W/m/K	
Odor	5.00	--			VDA 270
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	测试方法

熔体密度	1.03	--	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	270 到 290		°C
模具温度	50 到 90		°C
保压	50.0 到 100		MPa

备注

1. Derived from Similar Grade
2. 10°C/min
3. based on CTI and similar values for FR grades, Assessed