

Zytel® FR70G25GWNH WT409

25% 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

25% Glass Reinforced, Flame Retardant, Polyamide 66

基本信息				
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,25% 填料按重量			
添加剂	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			
部件标识代码 (ISO 11469)	>PA66-GF25FR(30+40)			
树脂ID (ISO 1043)	PA66-GF25FR(30+40)			
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.43	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
横向流量	0.80	--	%	ISO 294-4
流量	0.20	--	%	ISO 294-4
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	9500	6000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	125	73.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	2.0	3.7	%	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
-40°C	4.5	5.2	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	3.4	4.7	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	27	34	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	3.5	--	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 (1.8 MPa, 未退火)	237	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	261	--	°C	ISO 11357-3
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
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 ² (1.00 mm)	< 100	--	mm/min	ISO 3795
FMVSS 可燃性	B	--		FMVSS 302

Melt Temperature, Optimum	290		°C
Mold Temperature, Optimum	100		°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	280 到 300		°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		