

Zytel® ST801AW BK195

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

产品说明

Super Toughened, UV 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	E41938-234522
添加剂	紫外线稳定剂
特性	UV Stabilized
RoHS 合规性	联系制造商
加工方法	注射成型
部件标识代码 (ISO 11469)	>PA66-HI
树脂ID (ISO 1043)	PA66-HI

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.09	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
横向流量	1.4	--	%	ISO 294-4
流量	1.8	--	%	ISO 294-4
吸水率 (23°C, 24 hr)	1.1	--	%	ISO 62

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	1900	1240	MPa	ISO 527-2
拉伸应力				ISO 527-2
屈服	47.0	--	MPa	ISO 527-2
50% 应变	--	41.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变				
屈服	30	--	%	ISO 527-2
断裂	--	> 50	%	ISO 527-2
断裂, 23°C	75	--	%	ISO 527-2/50
弯曲模量	1800	700	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	19	--	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	79	--	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	无断裂	--		ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度				ISO 180/1A
-40°C	18	--	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C	80	--	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 (23°C)	无断裂	--		ISO 180/1U

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	162	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	62.0	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	262	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	1.5E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	1.3E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	--	3.0E+12	ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15	7.4E+12	ohms-cm	IEC 60093
介电强度	25	22	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率				IEC 60250
100 Hz	3.90	6.70		IEC 60250
1 MHz	3.70	4.00		IEC 60250
耗散因数				IEC 60250
100 Hz	6.0E-3	0.16		IEC 60250
1 MHz	0.012	0.044		IEC 60250
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)	26	--	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
FMVSS 可燃性	B	--		FMVSS 302
雾化 - G-value (condensate)	1.0E-4	--	g	ISO 6452
Emission of Organic Compounds	38.4	--	µgC/g	VDA 277
Odor	3.00	--		VDA 270
Melt Temperature, Optimum	290		°C	
Mold Temperature, Optimum	80		°C	
Drying Recommended	yes			
Hold Pressure Time	4.00		s/mm	
Maximum Screw Tangential Speed	300		mm/sec	
充模分析	干燥	调节后的	单位制	测试方法
顶出温度	190	--	°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 100	°C
保压	50.0 到 100	MPa

备注		
----	--	--

1.	10°C/min
2.	FMVSS 302