

Zytel® 70K20HSL BK284

20% Kevlar Fiber
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

20% Kevlar® Fiber Reinforced, Heat Stabilized, Polyamide 66

基本信息				
填料/增强材料	Kevlar Fiber,20% 填料按重量			
添加剂	热稳定剂	润滑剂	脱模	
特性	热稳定性			
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-RF20			
树脂ID (ISO 1043)	PA66-RF20			
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.19	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
横向流量	1.4	--	%	ISO 294-4
流量	0.90	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	6.8	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.7	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	5300	3500	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	110	85.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	5.0	7.2	%	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 (23°C)	6.0	9.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	50	65	kJ/m²	ISO 179/1eU
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	255	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	222	--	°C	ISO 75-2/A
玻璃转化温度 ¹	80.0	--	°C	ISO 11357-2
维卡软化温度	240	--	°C	ISO 306/B50
熔融温度 ²	263	--	°C	ISO 11357-3

线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	4.7E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	7.5E-5	--	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	--	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+11	--	ohms-cm	IEC 60093
介电强度	23	--	kV/mm	IEC 60243-1
耗散因数				IEC 60250
100 Hz	0.014	--		IEC 60250
1 MHz	0.014	--		IEC 60250
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
燃烧速率 ³ (1.00 mm)	< 100	--	mm/min	ISO 3795
FMVSS 可燃性	B	--		FMVSS 302
Melt Temperature, Optimum	295		°C	
Mold Temperature, Optimum	100		°C	
Back Pressure	As low as possible			
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	285 到 305		°C	
模具温度	70 到 120		°C	
保压	50.0 到 100		MPa	
备注				
1.	10°C/min			
2.	10°C/min			
3.	FMVSS 302			