

Vydyne® R535H NT

35% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

Ascend Performance Materials Operations LLC

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

Vydyne R535H NT is general-purpose, heat-stabilized, 35% glass-fiber reinforced PA66 resin. It is specifically designed to maximize the retention of physical properties when exposed to anti-freeze solutions at elevated temperatures. This product is also lubricated for improved flow and offers superior surface appearance.

Glass-reinforced Vydyne resins provide higher heat distortion temperature, resistance to creep and better dimensional stability when compared with unreinforced PA66. These products have good chemical resistance to a broad range of chemicals including gasoline, hydraulic fluids and most solvents.

Vydyne R535H NT is heat-stabilized to minimize oxidative degradation of the polymer when exposed to elevated temperatures in service. This product provides improved retention of physical properties under exposure to long-term heat. Also, Vydyne R535H NT has excellent knit-line strength and fatigue resistance, which is essential for cycle testing with anti-freeze solutions.

Typical Applications/End Uses:

Vydyne R535H NT has been used successfully in a wide range of injection-molding engineering applications, including automotive clips, radiator end-tanks, parts of the air-conditioning and fuel distribution systems; electrical connectors, housings and bobbins; and industrial applications such as gears, bearing shells, covers and housings.

基本信息				
黄卡信息		E70062-249086		
填料/增强材料		玻璃纤维增强材料,35% 填料按重量		
添加剂		热稳定剂	润滑剂	
特性	抗冻		抗溶剂性	流动性高
	耐化学性良好		耐疲劳性能	耐汽油性
	热稳定性		润滑	
用途		汽车的发动机罩下的零件		
机构评级	ASTM D 4066 PA012G35		ASTM D 6779 PA012G35	EC 1935/2004
	EU 2023/2006		FDA 21 CFR 177.1500	欧洲 10/1/2011 12:00:00 AM
UL文件号		E70062		
外观		自然色		
形式		粒子		
加工方法		注射成型		
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.41	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
横向流量：2.00 mm	0.90	--	%	ISO 294-4
流量：2.00 mm	0.40	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	0.80	--	%	ISO 62

平衡, 23°C, 50% RH	1.6	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	11600	8500	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23°C)	210	150	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.0	5.0	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	10500	7000	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	300	205	MPa	ISO 178
泊松比	0.40	--		ISO 527
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	11	12	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	12	14	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	70	85	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	80	90	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-30°C	11	12	kJ/m²	ISO 180
23°C	12	14	kJ/m²	ISO 180
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	260	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	250	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	260	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动 : 23 到 55°C	2.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55°C	1.1E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec				UL 746
0.75 mm	140	--	°C	UL 746
1.5 mm	140	--	°C	UL 746
3.0 mm	140	--	°C	UL 746
RTI Imp				UL 746
0.75 mm	125	--	°C	UL 746
1.5 mm	125	--	°C	UL 746
3.0 mm	125	--	°C	UL 746
RTI				UL 746
0.75 mm	140	--	°C	UL 746
1.5 mm	140	--	°C	UL 746
3.0 mm	140	--	°C	UL 746
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
体积电阻率 (0.750 mm)	1.0E+13	--	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (1.00 mm)	20	--	kV/mm	IEC 60243
耐电弧性 (3.00 mm)	PLC 6	--		ASTM D495

漏电起痕指数 (3.00 mm)	250 到 399	--	V	IEC 60112
高电弧燃烧指数(HAI)				UL 746
0.75 mm	PLC 0	--		UL 746
1.5 mm	PLC 0	--		UL 746
3.0 mm	PLC 0	--		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 1	--		UL 746
热丝引燃 (HWI)				UL 746
0.75 mm	PLC 4	--		UL 746
1.5 mm	PLC 3	--		UL 746
3.0 mm	PLC 4	--		UL 746
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级				UL 94
0.75 mm	HB	--		UL 94
1.5 mm	HB	--		UL 94
3.0 mm	HB	--		UL 94
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.75 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-12
1.5 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-12
3.0 mm	875	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.75 mm	725	--	°C	IEC 60695-2-13
1.5 mm	725	--	°C	IEC 60695-2-13
3.0 mm	750	--	°C	IEC 60695-2-13
补充信息	干燥	调节后的		测试方法
Automotive Materials - (thickness d = 1mm)	+	--		FMVSS 302
注射	干燥	单位制		
干燥温度	80		°C	
干燥时间	4.0		hr	
建议的最大回制料比例	25		%	
料筒后部温度	280 到 310		°C	
料筒中部温度	280 到 310		°C	
料筒前部温度	280 到 310		°C	
射嘴温度	280 到 310		°C	
加工(熔体)温度	285 到 305		°C	
模具温度	65 到 95		°C	