

Vydyne® R530H BK0713

30% 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

R530H BK0713 is a black, 30% glass-fiber reinforced, PA66 that is heat stabilized. R530H BK0713 is bromine-free and is optimized for excellent laser welding and marking.

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量		
添加剂	热稳定剂	润滑剂	
特性	激光标记	可激光焊接	良好的抗腐蚀性
	良好的耐热老化性能	良好耐磨损性	耐化学性良好
	耐疲劳性能	耐汽油性	热稳定性
	润滑	无溴	
用途	Lighting Applications	电气/电子应用领域	电气元件
	电器外壳	电器用具	工业应用
	紧固件	开关	连接器
	汽车领域的应用	线轴	印刷电路板
机构评级	ASTM D 4066 PA0121G30	ASTM D 6779 PA0121G30	
UL文件号	E70062		
外观	黑色		
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	1.37	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
横向流量 : 23°C, 2.00 mm	0.90	--	%	ISO 294-4
流量 : 23°C, 2.00 mm	0.40	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	0.90	--	%	ISO 62
平衡, 50% RH	1.9	--	%	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)	10000	7400	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23°C)	195	135	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)	9600	6000	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	270	190	MPa	ISO 178
Poisson's Ratio (23°C)	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
-30°C	10	11	kJ/m ²	ISO 179
23°C	11	13	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179
-30°C	65	80	kJ/m ²	ISO 179
23°C	75	85	kJ/m ²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-30°C	10	11	kJ/m ²	ISO 180
23°C	12	13	kJ/m ²	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, 2.00 mm	2.2E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55°C, 2.00 mm	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	120	--	°C	UL 746
1.5 mm	120	--	°C	UL 746
3.0 mm	120	--	°C	UL 746
RTI				UL 746
0.75 mm	125	--	°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 (3.00 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	675	--	°C	IEC 60695-2-12
1.5 mm	675	--	°C	IEC 60695-2-12
3.0 mm	675	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.75 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-13
1.5 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-13
3.0 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-13
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	