

Vydyne® 63H NT0702

聚酰胺66

Ascend Performance Materials Operations LLC

产品说明

Vydyne 63H NT0702 is a medium-viscosity, heat-stabilized PA66 resin suitable for injection-molding, extrusion and compounding applications. It is available in natural color only. Vydyne 63H NT0702 resin offers high strength, rigidity and toughness over a broad range of demanding applications, good fluid resistance to a wide variety of chemicals, solvents and oils, and heat stability to ensure property longevity when the material is subjected to higher temperatures.

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

添加剂	热稳定剂			
特性	刚性,高	高强度	抗溶剂性	
	良好的熔体强度	耐化学性良好	耐油性能	
	热稳定性	韧性良好	通用	
	中等粘性			
用途	棒材	薄膜	单丝	
	工业应用	管件	流延薄膜	
	片材	食品包装		
机构评级	ASTM D 4066 PA0112	ASTM D 6779 PA0112	EC 1935/2004	
	EU 2023/2006	欧洲 10/1/2011 12:00:00 AM		
RoHS 合规性	RoHS 合规			
外观	自然色			
形式	粒子			
加工方法	复合	挤出	注射成型	
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.14	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
横向流量 : 23°C, 2.00 mm	1.9	--	%	ISO 294-4
流量 : 23°C, 2.00 mm	1.9	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C	8.5	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	2.5	--	%	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)	3200	1700	MPa	ISO 527-2
拉伸应力				ISO 527-2
屈服, 23°C	85.0	55.0	MPa	ISO 527-2
断裂, 23°C	55.0	65.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服, 23°C)	5.0	20	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变 (23°C)	> 25	> 200	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	2500	700	MPa	ISO 178

弯曲应力 (23°C)	70.0	20.0	MPa	ISO 178
泊松比	0.40	--		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
-30°C	5.0	9.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	25	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	无断裂	无断裂		ISO 179/1eU
23°C	无断裂	无断裂		ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度				ISO 180
-30°C	5.0	9.0	kJ/m²	ISO 180
23°C	6.0	25	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	190	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	68.0	--	°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	1.0E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55°C, 2.00 mm	1.0E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
挤出	干燥	单位制		
料筒1区温度	250 到 295		°C	
料筒2区温度	250 到 295		°C	
料筒3区温度	250 到 295		°C	
料筒4区温度	250 到 295		°C	
料筒5区温度	250 到 295		°C	
熔体温度	270 到 295		°C	
口模温度	270 到 295		°C	

挤压说明

Recommended Extrusion Conditions:Melt Point: 260°C
Melt Pressure: 3 to 17 MPa
Blow Film Bath Temperature: 20°C to 80°C
Chill Roll Temperature (Cast Film): 20°C to 80°C
Screw Design: General Purpose or Barrier