

Vydyne® 66H NT0694

聚酰胺66

Ascend Performance Materials Operations LLC

产品说明

Vydyne 66H NT0694 is a high-viscosity, heat-stabilized PA66 resin with ideal shear-thinning behavior for injection-molding and extrusion applications. It offers a combination of high strength, rigidity, toughness, abrasion resistance, chemical resistance and thermal stability, making it appealing for a broad range of applications. It is available in natural color only.

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	较高的熔体稳定性
	抗溶剂性	耐化学性良好	耐汽油性
	耐油性能	热稳定性	韧性良好
	通用	粘度,高	
用途	薄膜	单丝	片材
	汽车领域的应用	型材	
机构评级	ASTM D 4066 PA0114	ASTM D 6779 PA0114	EC 1935/2004
	EU 2023/2006	FDA 21 CFR 177.1500	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	挤出		

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	2.1	--	%	ISO 294-4
流量 : 23°C, 2.00 mm	2.2	--	%	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)	2850	1900	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	70.0	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)	40	250	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	3000	900	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	80.0	30.0	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	6.0	6.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	7.0	30	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	6.0	6.0	kJ/m²	ISO 180
23°C	7.0	30	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	200	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	65.0	--	°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
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+14	--	ohms·cm	IEC 60093
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°CMelt Pressure: 3 to 17 MPaBlow Film Bath Temperature: 20°C to 80°CChill Roll Temperature (Cast Film): 20°C to 80°CScrew Design: General Purpose or BarrierWe recommend drying at 170°F for 4 hours at -10 to -15°C (5 to 15°F) dew point.