

# PA66美国首诺ECO366

产品名称	PA66美国首诺ECO366
公司名称	东莞市缘信塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头塑胶原料市场3期A栋118号
联系电话	0769-87096585 13798816585

## 产品详情

Vydyne ECO366 物性表

基本信息黄卡编号

E70062-101463748

添加剂

润滑剂

阻燃性

特性

低密度

良好的开裂抵抗

韧性良好

润滑

脱模性能良好

无卤

延展性

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

活动的铰链

紧固件

开关

连接器

汽车电子

线轴

印刷电路板

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1.17--g/cmISO 1183收缩率ISO 294-4 垂直接流动方向:

23 ° C, 2.00 mm0.60--%ISO 294-4 流动方向: 23 ° C, 2.00 mm0.90--%ISO 294-4吸水率ISO

62 23 ° C, 24 hr0.80--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH2.3--%ISO

62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸应力 (屈服, 23 ° C)83.058.0MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂,

23 ° C)4.05.0%ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)39001350MPaISO 178弯曲强度 (23 ° C)10739.0MPaISO

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 ° C3.7--kJ/mISO 179/1eA 23 ° C3.4--kJ/mISO

179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO 179/1eU -30 ° C78--kJ/mISO

179/1eU 23 ° C75--kJ/mISO 179/1eU悬臂梁缺口冲击强度 (23 ° C)6.0--kJ/mISO

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240-- ° CISO  
75-2/B 1.8 MPa, 未退火75.0-- ° CISO 75-2/A熔融温度265-- ° CISO 11357-3RTI ElecUL  
746 0.400 mm120-- ° CUL 746 0.750 mm120-- ° CUL 746 1.50  
mm120-- ° CUL 746 3.00 mm120-- ° CUL 746RTI ImpUL 746 0.400 mm75.0-- ° CUL  
746 0.750 mm80.0-- ° CUL 746 1.50 mm80.0-- ° CUL 746 3.00  
mm80.0-- ° CUL 746RTIUL 746 0.400 mm105-- ° CUL 746 0.750 mm110-- ° CUL  
746 1.50 mm110-- ° CUL 746 3.00 mm110-- ° CUL  
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+10--ohms · cmIEC  
60093介电强度 (1.00 mm)17--kV/mmIEC 60243耐电弧性 (3.00 mm)PLC 5--ASTM  
D495漏电起痕指数 (3.00 mm)600--VIEC 60112高电弧燃烧指数(HAI)UL 746 0.400 mmPLC  
2--UL 746 0.750 mmPLC 1--UL 746 1.50 mmPLC 1--UL 746 3.00 mmPLC  
1--UL 746高电压电弧起痕速率 (HVTR)PLC 0--UL 746热丝引燃 (HWI)UL 746 0.400 mmPLC  
4--UL 746 0.750 mmPLC 4--UL 746 1.50 mmPLC 3--UL 746 3.00 mmPLC  
2--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 0.400 mmV-0--UL  
94 0.750 mmV-0--UL 94 1.50 mmV-0--UL 94 3.00 mmV-0--UL  
94灼热丝易燃指数IEC 60695-2-12 0.400 mm960-- ° CIEC 60695-2-12 0.750  
mm960-- ° CIEC 60695-2-12 1.50 mm960-- ° CIEC 60695-2-12 3.00 mm960-- ° CIEC  
60695-2-12热灯丝点火温度IEC 60695-2-13 0.400 mm960-- ° CIEC 60695-2-13 0.750  
mm960-- ° CIEC 60695-2-13 1.50 mm700-- ° CIEC 60695-2-13 3.00 mm700-- ° CIEC  
60695-2-13注射干燥单位制干燥温度80.0 ° C干燥时间4.0hr建议的回制料比例50%料筒后部温度260 到  
290 ° C料筒中部温度260 到 290 ° C料筒前部温度260 到 290 ° C射嘴温度260 到  
290 ° C加工 (熔体) 温度270 到 285 ° C模具温度65.0 到 95.0 ° C