

PA66美国首诺R413H

产品名称	PA66美国首诺R413H
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 R413H NT 物性表

基本信息黄卡编号

E70062-101337332

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 13% 填料按重量

添加剂

润滑剂

特性

尺寸稳定性良好

刚性, 高

高拉伸强度

高强度

抗溶剂性

抗撞击性, 良好

良好的抗蠕变性

良好的流动性

耐化学性良好

耐汽油性

耐油性能

耐油脂性能

润滑

脱模性能良好

用途

草坪和园林设备

齿轮

动力/其它工具

汽车的发动机罩下的零件

外壳

机构评级

ASTM D 4066 PA0161G15

ASTM D 6779 PA0161G15

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1.21--g/cmISO 1183收缩率ISO 294-4 垂直接流动方向 : 23 ° C, 2.00 mm0.80--%ISO 294-4 流动方向 : 23 ° C, 2.00 mm0.70--%ISO 294-4吸水率ISO 62 23 ° C, 24 hr1.0--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH1.9--%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)55004100MPaISO 527-2拉伸应力 (断裂, 23 ° C)11080.0MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂, 23 ° C)5.013%ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)48002800MPaISO 178弯曲应力 (23 ° C)14073.0MPaISO 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 -40 ° C5.05.0kJ/mISO 179 -30 ° C6.010kJ/mISO 179 23 ° C1218kJ/mISO 179简支梁无缺口冲击强度ISO 179 -30 ° C8070kJ/mISO 179 23 ° C7576kJ/mISO 179悬臂梁缺口冲击强度ISO 180 -40 ° C9.09.0kJ/mISO 180 -30 ° C1010kJ/mISO 180 23 ° C1221kJ/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258-- ° CISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火235-- ° CISO 75-2/A熔融温度260-- ° CISO 11357-3线形热膨胀系数ISO 11359-2 流动: 23 到 55 ° C, 2.00 mm3.0E-5--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: 23 到 55 ° C, 2.00 mm1.1E-4--cm/cm/ ° CISO 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+9--ohms · cmIEC 60093介电强度 (1.00 mm)3.0--kV/mmIEC 60243耐电弧性 (3.00 mm)PLC 6--ASTM D495漏电起痕指数 (3.00 mm)400 到 599--VIEC 60112高电弧燃烧指数(HAI)UL 746 0.400 mmPLC 1--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 3--UL 746热丝引燃 (HWI)UL 746 0.400 mmPLC 4--UL 746 0.750 mmPLC 4--UL 746 1.50 mmPLC 4--UL 746 3.00 mmPLC 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 0.750 mmHB--UL 94 1.50 mmHB--UL 94 3.00 mmHB--UL 94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65.0 到 95.0 ° C