

# 原厂现货PA66美国首诺R513NT

产品名称	原厂现货PA66美国首诺R513NT
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 R513 NT聚酰胺6613% 玻璃纤维增强材料Ascend Performance Materials Operations LLC产品说明：

Vydyne R513 NT is general-purpose, 13% glass-fiber reinforced PA66 resin. Available in natural, it is an injection-molding grade resin that is lubricated for machine feed, flow and mold release. Vydyne R513 NT provides a higher heat distortion temperature, better resistance to creep, higher impact and better dimensional stability when compared with unreinforced PA66. This resin has good chemical resistance to a broad range of chemicals, including many aliphatic and aromatic hydrocarbons found in most solvents, gasoline, hydraulic fluids, greases and machine oils. Vydyne R513 NT has tensile strength and modulus properties just below aluminum and zinc and can replace these metals in numerous applications due to an excellent balance of properties. Reduction in production costs, energy consumption and part weight are key advantages of Vydyne glass-reinforced PA66 resins over aluminum and/or zinc die-cast parts. Typical Applications/End Uses: Vydyne R513 NT resin has been used for many under-the-hood automotive applications, motor housings for power tools and garden appliances. This resin has also been used in miscellaneous brackets, gears and clips, which require high rigidity and strength.

Vydyne R513 NT 物性表

基本信息黄卡编号

E70062-249081

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

刚性，高

高强度

抗溶剂性

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

热稳定性

润滑

脱模性能良好

用途

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 PA0111G15

ASTM D 6779 PA0111G15

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1.23--g/cmISO 1183收缩率ISO 294-4 垂直流动方向 : 23 ° C, 2.00 mm1.0--%ISO 294-4 流动方向 : 23 ° C, 2.00 mm0.50--%ISO 294-4吸水率ISO 62 23 ° C, 24 hr1.0--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH2.2--%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)62003900MPaISO 527-2拉伸应力 (断裂, 23 ° C)11575.0MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂, 23 ° C)3.013%ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)52003150MPaISO 178弯曲应力 (23 ° C)165106MPaISO 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 -30 ° C6.05.3kJ/mISO 179 23 ° C6.07.5kJ/mISO 179简支梁无缺口冲击强度ISO 179 -30 ° C3137kJ/mISO 179 23 ° C3842kJ/mISO 179悬臂梁缺口冲击强度ISO 180 -30 ° C5.05.4kJ/mISO 180 23 ° C5.18.5kJ/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240-- ° 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 11359-2RTI ElecUL 746 0.750 mm120-- ° CUL 746 1.50 mm120-- ° CUL 746 3.00 mm120-- ° CUL 746RTI ImpUL 746 0.750 mm85.0-- ° CUL 746 1.50 mm85.0-- ° CUL 746 3.00 mm105-- ° CUL 746RTIUL 746 0.750 mm115-- ° CUL 746 1.50 mm120-- ° CUL 746 3.00 mm120-- ° 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+14--ohms · cmIEC 60093介电强度 (1.00 mm)24--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 0.750 mmPLC 0--UL 746 1.50 mmPLC 0--UL 746 3.00 mmPLC 0--UL 746高电压电弧起痕速率 (HVTR)PLC 1--UL 746热丝引燃 (HWI)UL 746 0.750 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极限氧指数25--%ISO 4589-2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