

R513H pa66 玻纤增强13 耐高温耐磨 尺寸稳定 食品级 美国首诺

产品名称	R513H pa66 玻纤增强13 耐高温耐磨 尺寸稳定 食品级 美国首诺
公司名称	东莞市昂飞塑胶原料有限公司
价格	39.00/KG
规格参数	品牌:美国首诺 型号:R513 产地:美国
公司地址	广东省东莞市樟木头镇樟木头百顺街3号101室
联系电话	13192019590 13192019590

产品详情

Vydyne R513H 物性表

基本信息黄卡编号

E70062-249082

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 13% 填料按重量

添加剂

热稳定剂

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 PA0121G15

ASTM D 6779 PA0121G15

UL文件号

E70062

外观

自然色

形式

粒子

加工方法

注射成型

多点数据

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

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 垂直接流动方向：

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悬壁梁缺口冲击强度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 mm140-- ° CUL 746 1.50 mm140-- ° CUL 746 3.00
mm140-- ° CUL 746RTI ImpUL 746 0.750 mm120-- ° CUL 746 1.50 mm120-- ° CUL
746 3.00 mm120-- ° CUL 746RTIUL 746 0.750 mm125-- ° CUL 746 1.50
mm140-- ° CUL 746 3.00 mm140-- ° 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+13--ohms · cmIEC
60093介电强度 (1.00 mm)20--kV/mmIEC 60243耐电弧性 (3.00 mm)PLC 6--ASTM
D495漏电起痕指数 (3.00 mm)250 到 399--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
3--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灼热丝易燃指数IEC 60695-2-12 0.750 mm675-- ° CIEC 60695-2-12 1.50
mm675-- ° CIEC 60695-2-12 3.00 mm675-- ° CIEC 60695-2-12热灯丝点火温度IEC
60695-2-13 0.750 mm700-- ° CIEC 60695-2-13 1.50 mm700-- ° CIEC
60695-2-13 3.00 mm700-- ° CIEC 60695-2-13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建议的大回制料比例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