

pa6R530，美国首诺刚性好，加纤30，耐高温，耐磨，尺寸稳定，低吸水率。

| | |
|------|--|
| 产品名称 | pa6R530，美国首诺刚性好，加纤30，耐高温，耐磨，尺寸稳定，低吸水率。 |
| 公司名称 | 东莞市昂飞塑胶原料有限公司 |
| 价格 | 42.00/KG |
| 规格参数 | 品牌:美国首诺 型号:R530 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 R530 NAT 物性表

基本信息黄卡编号

E70062-100521434

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

添加剂

润滑剂

特性

抗冻

抗溶剂性

良好的流动性

耐化学性良好

耐疲劳性能

耐汽油性

耐水解性

热稳定性

润滑

用途

汽车的发动机罩下的零件

机构评级

ASTM D 4066 PA0111G30

ASTM D 6779 PA0111G30

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1.37--g/cmISO 1183收缩率ISO 294-4 垂直流动方向 : 23 ° C, 2.00 mm0.90--%ISO 294-4 流动方向 : 23 ° C, 2.00 mm0.40--%ISO 294-4吸水率ISO 62 23 ° C, 24 hr0.90--%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)100007400MPaISO 527-2拉伸应力 (断裂, 23 ° C)195135MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂, 23 ° C)3.05.0%ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)96006000MPaISO 178弯曲应力 (23 ° C)270190MPaISO 178Poisson's Ratio (23 ° C)0.40--ISO 527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 ° C1011kJ/mISO 179 23 ° C1113kJ/mISO 179简支梁无缺口冲击强度ISO 179 -30 ° C6580kJ/mISO 179 23 ° C7585kJ/mISO 179悬臂梁缺口冲击强度ISO 180 -30 ° C1011kJ/mISO 180 23 ° C1213kJ/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260-- ° CISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火250-- ° 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 mm2.2E-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 (3.00 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