

pa66 R533 美国首诺 增强级 33纤维 耐高温级 注塑成型

产品名称	pa66 R533 美国首诺 增强级 33纤维 耐高温级 注塑成型
公司名称	东莞市昂飞塑胶原料有限公司
价格	38.00/KG
规格参数	品牌:美国首诺 型号:R533 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 R533 NT 物性表

基本信息填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 33% 填料按重量

添加剂

润滑剂

特性

尺寸稳定性良好

刚性, 高

高强度

良好的电气性能

良好的抗腐蚀性

良好的流动性

耐化学性良好

热稳定性

润滑

脱模性能良好

无腐蚀性

用途

Lighting Applications

薄壁部件

电气/电子应用领域

工程应用

家电部件

连接器

汽车领域的应用

机构评级

ASTM D 4066 PA0111G35

ASTM D 6779 PA0111G35

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1.40--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 hr0.80--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH1.7--%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)106007900MPaISO 527-2拉伸应力 (断裂,

23 ° C)205145MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂, 23 ° C)3.05.0%ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)102006500MPaISO

178弯曲应力 (23 ° C)290200MPaISO 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 ° C1012kJ/mISO
179 23 ° C1114kJ/mISO 179简支梁无缺口冲击强度ISO 179 -30 ° C7085kJ/mISO
179 23 ° C8090kJ/mISO 179悬臂梁缺口冲击强度ISO 180 -30 ° C1012kJ/mISO
180 23 ° C1214kJ/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 mm $2.1E-5$ --cm/cm/ ° CISO
11359-2 横向: 23 到 55 ° C, 2.00 mm $1.1E-4$ --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 mm100-- ° CUL 746 1.50 mm100-- ° CUL
746 3.00 mm105-- ° CUL 746RTIUL 746 0.750 mm125-- ° CUL 746 1.50
mm125-- ° CUL 746 3.00 mm125-- ° 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)20--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建议的回制料比例50%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