

供应PA66 ST801A美国杜邦,超韧级 防紫外线 型材挤出成型

产品名称	供应PA66 ST801A美国杜邦,超韧级 防紫外线 型材挤出成型
公司名称	东莞市富腾塑料有限公司
价格	62.00/25KG
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:ST801A NC010 产地:美国
公司地址	樟木头镇百果洞社区百顺街7号
联系电话	13539032489

产品详情

本公司长期现货供应原厂原包（PA6美国杜邦，美国首诺，德国朗盛，德国巴斯夫，日本东丽，日本旭化成等各种型号）

欢迎各位新老客户致电询价13539032489陈经理

- 1.供应PA66 101L美国杜邦101F中粘度,通用级
- 2.供应PA66 8018美国杜邦13%玻纤增强级
- 3.供应PA66 ST801美国杜邦,耐冲击性
- 4.供应PA66 ST801A美国杜邦,超韧级 防紫外线
- 5.供应PA66 103HSL美国杜邦103FHS热稳定级
- 6.供应PA66 70G13L美国杜邦70G30L,70G33L,70G43L玻纤增强级

- 7.供应PA66 74G33J 70G33J美国杜邦,玻纤增强级
- 8.供应PA66 73G30LHS1L美国杜邦70G13HS1L增韧级/FR52G30NH-BK377
- 9.供应PA66 80G25L,美国杜邦80G33L,80G33HS,80G25HS增韧级 玻纤33%
- 10.供应PA66 408L美国杜邦408HS耐冲击热稳定级
- 11.供应PA66 FR72G25 V0,FR72G30 V0,美国杜邦
- 11.供应PA66 21SPC美国首诺V2通用级
- 12.供应PA66 50BWFS美国首诺通用级
- 13.供应PA66 1300S日本旭化成V2通用级
- 14.供应PA66 1300G日本旭化成30玻纤增强
- 15.供应PA66 CM3004阻燃V0日本东丽环保无卤
- 16.供应PA66 A3K德国巴斯夫A3K易流动
- 17.供应PA66 A3Z德国巴斯夫C3U,增韧级
- 18.供应PA66 A3EG6德国巴斯夫30%玻纤增强型，高刚性，尺寸性稳定；
- 19.供应PA66 A3HG2 A3HG5德国巴斯夫25%玻纤增强型
- 20.供应PA66 A3HG5
A3HG7德国巴斯夫25%玻纤增强型，用于需要高刚性和尺寸稳定性的机械部件护罩。
- 21.供应PA66 A3HG6 德国巴斯夫 特性：玻纤增强,耐热,耐老化,高刚性；
- 22.供应PA66 A3X2G5德国巴斯夫30%玻纤增强型，红磷阻燃剂长期稳定性，具有优异的机械性能。

23.供应PA66 A3X2G7德国巴斯夫玻,璃纤维增强35% ;

24.供应PA66 A3EG10德国巴斯夫10%玻纤增强型 ;

25.供应PA66 A3EG3德国巴斯夫15%玻纤增强 , 用于需要高刚性和尺寸稳定性的机械部件护罩。

26.供应PA66 A3EG5德国巴斯夫25%玻纤增强级 ;

27.供应PA66 A3WG7德国巴斯夫A3WG3 A3WG5 A3WG6玻纤增强25%, 耐热, 耐老化

28.供应PA66 A3EG6德国巴斯夫 加纤30%

29.供应PA66 21SPC 美国首诺

结晶性热可塑性塑料, 有明显熔点

Nylon6 Tm为220-230 , Nylon66则为260-270

Nylon本身具吸水基故有吸水性, 成形前须干燥

温度过高干燥则尼龙粒变色。

优点 :

1.具高抗张强度 ; 耐韧、耐冲击性特优

2.自润性、耐磨性佳、耐药品性优 ;

3.低温特性佳 具自熄性

用途 :

电子电器 : 连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座

汽车 : 散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座

工业零件 : 椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑轮

分类：防静电PA，导电PA，加纤防火PA，防火PA，抗紫外线耐候PA，高温挤出级PA。

Zytel ST801A NC010A 物性表

基本信息添加剂

脱模

RoHS 合规性

联系制造商

形式

粒子

加工方法

薄膜挤出

挤出

浇铸

片材挤出成型

涂层

型材挤出成型

注射成型

多点数据

Shear Stress vs. Shear Rate (ISO 11403-1)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

部件标识代码 (ISO 11469)

>PA66-HI

树脂ID (ISO 1043)

PA66-HI

物理性能干燥调节后的单位制测试方法密度1.07--g/cmISO 1183收缩率ISO 294-4 横向流量1.4--%ISO 294-4 流量1.8--%ISO 294-4吸水率 (23 ° C, 24 hr)1.1--%ISO 62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量2000900MPaISO 527-2拉伸应力 (50%应变)49.044.0MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂)> 50> 50%ISO 527-2拉伸蠕变模量ISO 899-1 1 hr--800MPaISO 899-1 1000 hr--700MPaISO 899-1弯曲模量1800700MPaISO

178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
179/1eA -30 ° C2020kJ/mISO 179/1eA 23 ° C, 局部断裂70100kJ/mISO
179/1eA悬壁梁缺口冲击强度ISO 180/1A -40 ° C2017kJ/mISO
180/1A -30 ° C1515kJ/mISO 180/1A 23 ° C8090kJ/mISO
180/1A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157-- ° CISO
75-2/B 1.8 MPa, 未退火63.0-- ° CISO 75-2/A玻璃转化温度 175.0-- ° CISO
11357-2维卡软化温度205-- ° CISO 306/B50熔融温度 2262-- ° CISO
11357-3线形热膨胀系数 流动: 23 到 55 ° C1.4E-4--cm/cm/ ° CASTM
E831 流动1.4E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 流动: -40 到 23 ° C1.1E-4--cm/cm/ ° CISO
11359-2 流动: 55 到 160 ° C1.6E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: 23 到
55 ° C1.3E-4--cm/cm/ ° CASTM E831 横向1.3E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: -40
到 23 ° C1.1E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: 55 到 160 ° C1.3E-4--cm/cm/ ° CISO
11359-2电气性能干燥调节后的单位制测试方法表面电阻率--1.0E+12ohmsIEC 60093体积电阻率>
1.0E+158.7E+12ohms · cmIEC 60093介电强度25--kV/mmIEC 60243-1相对电容率IEC 60250 100
Hz3.505.90IEC 60250 1 MHz3.303.50IEC 60250耗散因数IEC 60250 100 Hz5.0E-30.16IEC
60250 1 MHz0.0100.038IEC 60250漏电起痕指数600--VIEC
60112可燃性干燥调节后的单位制测试方法燃烧速率 3(1.00 mm)< 100--mm/minISO 3795UL 阻燃等级UL
94, IEC 60695-11-10, -20 0.8 mmHB--UL 94, IEC 60695-11-10, -20 1.5 mmHB--UL 94,
IEC 60695-11-10, -20极限氧指数20--%ISO 4589-2FMVSS 可燃性B--FMVSS 302注射干燥单位制Melt
Temperature, Optimum290 ° C Mold Temperature, Optimum80 ° C Drying Recommendedyes Hold Pressure
Time4.00s/mm Maximum Screw Tangential
Speed300mm/sec 充模分析干燥调节后的单位制顶出温度190-- ° C注射干燥单位制干燥温度80 ° C干燥时间
- 热风干燥机2.0 到 4.0hr建议的大水分含量0.20%加工 (熔体) 温度280 到 300 ° C模具温度50 到
100 ° C保压50.0 到 100MPa备注1 .10 ° C/min2 .10 ° C/min3 .FMVSS 302