

美国首诺PA66 20NSP高刚性 高强度 美国首诺20NSP 尼龙塑料

产品名称	美国首诺PA66 20NSP高刚性 高强度 美国首诺20NSP 尼龙塑料
公司名称	苏州安俊尔塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国首诺 型号:20NSP
公司地址	昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼 2室一楼
联系电话	18018829124 18018829124

产品详情

Vydyne 20NSP

聚酰胺66

Ascend Performance Materials LLC.

产品说明:

Vydyne 20NSP 是一种 聚酰胺66 (尼龙66) 产品。 它可以通过 注射成型 进行处理 , 且可以在北美洲、欧洲或亚太地区中获得。 Vydyne 20NSP 应用包括 电气/电子应用、房屋、工业应用、工程/工业配件和 汽车行业。 特性包括 :

阻燃/额定火焰

通过 ROHS 认证

成核

坚硬

快速成型周期

总体

材料状态

已商用：当前有效

资料 1

Processing (English) Technical Datasheet (English)

UL 黄卡 2

搜索 UL 黄卡

Ascend Performance Materials LLC.Vydyne

供货地区

北美洲欧洲亚太地区

添加剂

成核剂润滑剂

性能特点

刚性，高刚性，良好经润滑生产阶段，快脱模性能良好一般目的有核

用途

工业领域：紧固件连接器凸轮型号一般目的轴承

机构评级

ASTM D 4066 PA0131ASTM D 6779 PA0131FED L-P-410A

RoHS 合规性

RoHS 合规

UL 档案号

E70062

外观

黑色自然色

形式

颗粒料

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

1.14

--

g/cm³

ISO 1183

收缩率

ISO 294-4

横向流量 : 23 ° C, 2.00 mm

1.2

%

流量 : 23 ° C, 2.00 mm

0.80

吸水率

ISO 62

23 ° C, 24 hr

1.1

平衡, 23 ° C, 50% RH

2.4

机械性能

拉伸模量 (23 ° C)

3600

1750

MPa

ISO 527-2

拉伸应力 (屈服, 23 ° C)

98.0

72.0

拉伸应变

ISO 527-2

屈服, 23 ° C

4.5

25

断裂, 23 ° C

13

55

弯曲模量 (23 ° C)

3500

1900

ISO 178

弯曲强度 (23 ° C)

95.0

24.0

泊松比

0.41

ISO 527-2冲击性能

简支梁缺口冲击强度

ISO 179

-30 ° C

4.6

kJ/m²

23 ° C

4.7

无断裂

悬臂梁缺口冲击强度 (23 ° C)

3.3

ISO 180

热性能

热变形温度

0.45 MPa, 未退火

231

° C

ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火

78.0

ISO 75-2/A

维卡软化温度

240

ISO 306/B

熔融温度 (DSC)

260

ISO 3146

线形膨胀系数

ISO 11359-2

流动 : 23 到 55 ° C, 2.00 mm

0.000012

cm/cm/ ° C

横向 : 23 到 55 ° C, 2.00 mm

RTI Elec

UL 746

0.400 mm

130

0.710 mm

1.50 mm

3.00 mm

RTI Imp

75.0

RTI Str

85.0

电气性能

体积电阻率 (3.00 mm)

6.0E+15

ohmcm

IEC 60093

耐电强度 3 (23 ° C, 3.00 mm)

12

kV/mm

IEC 60243-1

耐电弧性 (3.00 mm)

PLC 5

ASTM D495

相比耐漏电起痕指数(CTI)(3.00 mm)

PLC 0

UL 746

漏电起痕指数 (3.00 mm)

> 600

V

IEC 60112

高电弧燃烧指数(HAI)

高电压电弧起痕速率 (HVTR)(3.00 mm)

热丝引燃 (HWI)

PLC 4

PLC 3

PLC 2

可燃性

UL 阻燃等级

UL 94

0.400 mm, All colors

V-2

0.710 mm, All colors

1.50 mm, All colors

3.00 mm, All colors

灼热丝易燃指数

IEC 60695-2-12

800

930

热灯丝点火温度

IEC 60695-2-13

700

极限氧指数

26

ASTM D2863

注射

干燥温度

干燥时间

1.0 到 3.0

hr

建议注入量

40 到 80

建议的大回制料比例

螺筒后部温度

270 到 310

螺筒中部温度

螺筒前部温度

射嘴温度

加工（熔体）温度

275 到 305

模具温度

15.0 到 95.0

注塑温度

55.0 到 140

注射速度

快速

保压

背压

0.200 到 1.00

螺杆转速

50 到 150

rpm

合模力

2.7 到 6.2

kN/cm²

垫层

3.00 到 6.40

mm

注射说明

Injection Time: 1 to 2.5 sec