

# 阻燃PA66 FR15美国杜邦 连接器

产品名称	阻燃PA66 FR15美国杜邦 连接器
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	29.00/千克
规格参数	杜邦:无卤阻燃V0 15%玻纤增强 FR15:良好的成型性能 韧性良好 阻燃性 美国:连接器 电气工具
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威68号塑金塑胶商业中心14栋203室
联系电话	0769-82933715 18128593518

## 产品详情

CYCOLAC FR15 resin

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

产品说明：

Flame retardant ABS (non-PBBE additive). Good property/toughness. Excellent moldability. UL94 V-0/5VA rated.

物性信息：

基本信息黄卡编号

E121562-220686

添加剂

阻燃性

特性

良好的成型性能

韧性良好

阻燃性

加工方法

注射成型

多点数据

Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831)

Flexural DMA (ASTM D4065)

Shear DMA (ASTM D4065)

Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417)

Tensile Fatigue

Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)

Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530)

Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)

物理性能额定值单位制测试方法比重 --1.20g/cmASTM D792 --1.19g/cmISO

1183熔流率 (熔体流动速率) 230 ° C/3.8 kg4.0g/10 minASTM D1238 220 ° C/5.0 kg10g/10 minISO 1133收缩率 - 流动 (3.20 mm)0.50 到

0.70%内部方法机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 12340MPaASTM

D638抗张强度 屈服 241.4MPaASTM D638 屈服41.3MPaISO

527-2/50 断裂 335.2MPaASTM D638 断裂31.3MPaISO

527-2/50伸长率 屈服 42.3%ASTM D638 屈服2.1%ISO

527-2/50 断裂 59.0%ASTM D638 断裂34%ISO 527-2/50弯曲模量 6(50.0 mm

跨距)2720MPaASTM D790弯曲强度 7(屈服, 50.0 mm 跨距)71.7MPaASTM

D790冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 8(23 ° C)20kJ/mISO

179/1eA悬壁梁缺口冲击强度 23 ° C210J/mASTM D256 -30 ° C 96.5kJ/mISO

180/1A 23 ° C 1019kJ/mISO 180/1A装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy)33.9JASTM

D3763热性能额定值单位制测试方法载荷下热变形温度 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm82.2 ° CASTM

D648 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm70.0 ° CASTM D648 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm

跨距 1173.4 ° CISO 75-2/af维卡软化温度 --86.1 ° CASTM D1525 12 --81.2 ° CISO

306/B50 --84.1 ° CISO 306/B120线形热膨胀系数ASTM E831 流动: -40 到

40 ° C8.5E-5cm/cm/ ° CASTM E831 横向: -40 到 40 ° C8.6E-5cm/cm/ ° CASTM E831RTI

Elec60.0 ° CUL 746RTI Imp60.0 ° CUL 746RTI60.0 ° CUL 746电气性能额定值测试方法耐电弧性 13PLC

7ASTM D495相比耐漏电起痕指数(CTI)PLC 2UL 746高电弧燃烧指数(HAI)PLC 4UL

746高电压电弧起痕速率 (HVTR)PLC 4UL 746热丝引燃 (HWI)PLC 3UL 746可燃性额定值测试方法UL

阻燃等级UL 94 1.50 mmV-0UL 94 2.49 mm5VAUL

94充模分析额定值单位制测试方法熔体粘度 (200 ° C, 1000 sec<sup>-1</sup>)290Pa · sASTM

D3835注射额定值单位制干燥温度82.2 到 87.8 ° C干燥时间2.0 到

4.0hr干燥时间, 大6.0hr建议的大水分含量0.10%建议注射量50 到 70%料筒后部温度171 到

182 ° C料筒中部温度193 到 204 ° C料筒前部温度199 到 216 ° C射嘴温度199 到

221 ° C加工 (熔体) 温度199 到 221 ° C模具温度48.9 到 71.1 ° C背压0.345 到 0.689MPa螺杆转速30 到

60rpm排气孔深度0.038 到 0.051mm

阻燃PA66 FR15美国杜邦 连接器

阻燃PA66 FR15美国杜邦 连接器

PA66 75LG40L Zytel美国杜邦 本色/黑色 40%玻纤增强 经润滑

PA66 75LG40L Zytel美国杜邦 本色/黑色 40%玻纤增强 经润滑

PA66 75LG50L Zytel美国杜邦 本色/黑色 50%玻纤增强 经润滑

PA66 75LG60L Zytel美国杜邦 本色/黑色 60%玻纤增强 经润滑

PA66 70G33GRA Zytel美国杜邦 本色/黑色 33%玻纤增强 热稳定 经润滑 耐磨

PA66 FE4200 Zytel美国杜邦 本色 低模具沉淀 挤出

PA66 FE3071 Zytel美国杜邦 本色 注塑 挤出 阻燃

PA66 FR15 Zytel美国杜邦 连接器