

# 阻燃级PA66 FR15美国杜邦高CTI高灼热丝尼龙66

产品名称	阻燃级PA66 FR15美国杜邦高CTI高灼热丝尼龙66
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	32.00/千克
规格参数	PA66:阻燃级 FR15:高CTI 美国杜邦:高灼热丝尼龙66
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

## 产品详情

高CTI、高灼热丝材料系列

高CTI、高灼热丝材料具有优异的阻燃性能和加工性能，广泛应用于电容器、臧线盒、电源外壳、暖风机外壳、电路板支架、连接器、连接器端子、变压器外壳、开关面板、充电器、充电桩外壳等电器领域，因此，聚赛龙研发了高CTI、高灼热丝材料系列。

长期无人看管电器IEC60335标准要求750 灼热丝接触被测材料或制品30秒内不起火或者燃烧时间 5秒(即GWIT 750 )和漏电起痕指数(CTI) 250V。聚赛龙高CTI、高灼热丝材料系列满足无人看管电器的材料要求。

高RTI、高灼热丝、高CTI的PET材料

PETFR1300和PET-FR2300是聚赛龙高RTI、高灼热丝、高CTI阻燃增强PET材料的牌号。

材料牌号：PETFR1300

材料认证：ROHS认证、UL黄卡认证、CQC认证

材料特点：

长期使用温度RTI:155

(IEC 60695-2-13)GWIT:(0.35mm)900

(IEC 60695-2-12)GWFI:(0.35mm)960

(CTI/UL等级3)CTI:250>CTI 175

UL-94:0.8mm@V0/(1.6mm@V0, 5VA)

优异的抗龟裂和抗析出性

良好的成型加工性

高灼热丝、高CTI阻燃PA66材料

PA66FR500和PA66-FR2400是聚酰胺高灼热丝和高CTI阻燃PA66材料的牌号，主要应用于连接器、变压器等。

材料牌号：PA66FR500

材料认证：RoHS认证、UL黄卡认证、CQC认证

(IEC 60695-2-13)GWFI:(0.4mm)800

(IEC 60695-2-12)GWFI:(0.4mm)960

(CTI/UL等级2)CTI:400>CTI 250

UL-94:(0.4mm-V0级)

较低的烟雾排放

低比重

更快的成型周期

大部分颜色都可以调配

材料应用：连接器、连接器端子、变压器外壳、变压器骨架

高灼热丝、高CTI阻燃PP材料

聚酰胺高灼热丝高CTI阻燃PP材料通过UL黄卡认证，广泛应用于电容器、接线盒、电源外壳、暖风机外壳、电路板支架、电磁炉底盖板等电器上。

材料牌号：FRPP410+

优异的瓷白色外观

优异的加工性能

良好的灼热丝性能、高CTI

良好的阻燃性能

环保、无卤阻燃

材料应用：LED灯外壳、电容器外壳、电器结构件、微波炉内部支架、插线板外壳、取暖器外壳

高灼热丝、高CTI阻燃PC材料

聚赛龙PC-2370+I是具有高灼热丝和高CTI的无卤阻燃PC材料，通过UL黄卡认证、ROHS认证等，应用于插座、开关面板、充电器、充电桩外壳等。

材料牌号：PC-2370+I

材料认证：ROHS认证、UL黄卡认证、CQC认证

(IEC 60695-2-13)GWFI:(0.8mm)850

(IEC 60695-2-12)GWFI:(0.8mm)960

(CTI/UL等级2)CTI:600>CTI 400

无卤阻燃UL94：0.8mm@V0/(3.0mm@V0,5VA)

热球压痕：125 2MM

超强的耐低温韧性

可满足各种颜色的配制需求

材料应用：主要应用于插座、开关面板、充电器、充电桩外壳等。

polyamide??PA

????(Nylon)??6????66????????????6????????????66????????????6?????|2%;????11????12????610????612????????????1010????46????7????9????13?????????6I????9T?????MXD  
6(?????)????????????????????????????????????(MC??)?????????(RIM)????????????????????(??)????????????????????  
??

????PA66

?PA66????66????????PA66????????????????????????????????????-????PA66????????????????????????????????  
????????????????????PA66??EPDM?SBR??  
PA66????????????????(??PA6)????????????????????  
????????????????PA66????1%~2%????????????????????????????????0.2%~1%????????????????????????  
PA66??

Process conditions: drying treatment: if the material is sealed before processing, then there is no need to dry. However, if the storage container is opened, it is recommended that it be dried in hot air at 85 ° C. If the humidity is greater than 0.2% , 105 ° C, 12 hours of vacuum drying is required. Melting temperature: 260 ~ 290 °C. The product of glass additive is 275 ~ 280 ° C. The melting temperature should not be higher than 300 °C. Advantages: 1, with high tensile strength; 2, toughness, impact resistance is excellent; 3, self-lubrication, good \* \* performance, drug resistance is good; 4, low temperature performance is good; 5, with self-extinguishing

