

PA66 美国首诺 R525H 玻璃纤维增强材料25%

产品名称	PA66 美国首诺 R525H 玻璃纤维增强材料25%
公司名称	东莞市晟华塑胶原料有限公司
价格	20.88/千克
规格参数	品名:PA66 型号:R525H 产地:美国
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之四栋109
联系电话	0769-89386984 13922933895

产品详情

物理性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
密度

1.32

g/cm

ISO 1183

1.32

收缩率

流量 : 23 ° C, 2.00 mm

0.40

%

ISO 294-4

0.40

横向流量 : 23 ° C, 2.00 mm

0.90

%

ISO 294-4

0.90

吸水率

平衡, 23 ° C, 50% RH

2.0

%

ISO 62

2.0

24 hr, 23 ° C

0.90

%

ISO 62

0.90

机械性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的

拉伸模量 (23 ° C)

8600

MPa

ISO 527-2

5500

拉伸应力 (断裂, 23 ° C)

174

MPa

ISO 527-2

117

拉伸应变 (断裂, 23 ° C)

3.0

%

ISO 527-2

7.0

弯曲模量 (23 ° C)

7700

MPa

ISO 178

5700

弯曲应力 (23 ° C)

250

MPa

ISO 178

150

泊松比

0.40

ISO 527-2

冲击性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的

简支梁缺口冲击强度

23 ° C

11

kJ/m

ISO 179/1eA

12

-30 ° C

10

kJ/m

ISO 179/1eA

10

简支梁无缺口冲击强度

23 ° C

65

kJ/m

ISO 179/1eU

67

-30 ° C

55

kJ/m

ISO 179/1eU

66

悬臂梁缺口冲击强度

-30 ° C

9.0

kJ/m

ISO 180

10

23 ° C

10

kJ/m

ISO 180

15
热性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
热变形温度
1.8 MPa, 未退火

245

ISO 75-2/A

245
0.45 MPa, 未退火

258

ISO 75-2/B

258
熔融温度

260

ISO 11357-3

260
线形热膨胀系数
流动 : 23 到 55 ° C, 2.00 mm

2.5E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

2.5E-5
横向 : 23 到 55 ° C, 2.00 mm

1.1E-4

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

1.1E-4

RTI Elec

3.0 mm

140

UL 746

140

0.75 mm

140

UL 746

140

1.5 mm

140

UL 746

140

RTI Imp

0.75 mm

120

UL 746

120

1.5 mm

120

UL 746

120

3.0 mm

120

UL 746

120

RTI

0.75 mm

125

UL 746

125

可燃性

干燥

单位制

测试方法

调节后的

燃烧速率 (2.00 mm, 自动灭火)

0.0

mm/min

ISO 3795

0.0

UL 阻燃等级

0.75 mm

HB

UL 94

3.0 mm

HB

UL 94
1.5 mm

HB

UL 94
灼热丝易燃指数
3.0 mm

675

IEC 60695-2-12

675
0.75 mm

675

IEC 60695-2-12

675
1.5 mm

675

IEC 60695-2-12

675
热灯丝点火温度
3.0 mm

700

IEC 60695-2-13

700
0.75 mm

700

IEC 60695-2-13

700

1.5 mm

700

IEC 60695-2-13

700

电气性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的

体积电阻率 (0.750 mm)

1.0E+13

ohms · cm

IEC 60093

1.0E+13

介电强度 (1.00 mm)

20

kV/mm

IEC 60243

20

耐电弧性 (3.00 mm)

PLC 6

ASTM D495

漏电起痕指数 (3.00 mm)

> 250

V

IEC 60112

> 250

高电弧燃烧指数(HAI)

0.75 mm

PLC 0

UL 746

3.0 mm

PLC 0

UL 746

1.5 mm

PLC 0

UL 746

高电压电弧起痕速率 (HVTR)

PLC 1

UL 746

热丝引燃 (HWI)

0.75 mm

PLC 4

UL 746

3.0 mm

PLC 4

UL 746

1.5 mm

PLC 3

UL 746
注射

干燥

干燥温度

80

干燥时间

4.0

建议的*大回制料比例

25

料筒后部温度

280到310

料筒中部温度

280到310

料筒前部温度

280到310

射嘴温度

280到310

加工（熔体）温度

285到305

模具温度

65到95