

## 美国杜邦PA66(中国授权经销商)

产品名称	美国杜邦PA66(中国授权经销商)
公司名称	鑫塑华（上海）塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	PA66:中国官网 PA66:杜邦中国 PA66:杜邦经销商
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	13681985799 13681985799

## 产品详情

Zytel 101 NC010

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

产品说明:

Zytel 101 NC010 是一种 NYLON RESIN 产品。它可以通过挤出、细丝挤出或注射成型进行处理，且可以在北美洲、非洲和中东、拉丁美洲、欧洲或亚太地区中获得。Zytel 101 NC010 应用包括 纺织/纤维 和 汽车行业。

特性包括：

阻燃/额定火焰

可焊

耐化学品

耐磨

总体

材料状态 已商用：当前有效

资料 1 Processing - Injection Molding (English)

Typical Processing for DuPont Engineering Polymers (English)

UL 黄卡 2 E41938-100726136

E41938-234369

搜索 UL 黄卡 DuPont Performance Polymers

Zytel

性能特点 超声波可焊接

良好的电气性能

耐化学性良好

耐磨损性良好

用途 细丝

RoHS 合规性 联系制造商

外观 自然色

形式 颗粒料

加工方法 挤出

细丝挤出

注射成型

部件标识代码 (ISO 11469) >PA66<

树脂ID (ISO 1043) PA66

物理性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法

密度 1.14 -- g/cm ISO 1183

溶化体积流率 ( MVR ) (275 ° C/1.2 kg) 24.0 -- cm/10min ISO 1133

收缩率

流动 : 3.20 mm 1.5 -- % 内部方法

横向流量 : 2.00 mm 1.4 -- % ISO 294-4

流量 : 2.00 mm 1.4 -- % ISO 294-4

吸水率

23 ° C, 24 hr 1.2 -- % ASTM D570

饱和, 23 ° C 8.5 -- % ASTM D570, ISO 62

平衡, 23 ° C, 50% RH 2.6 -- % ISO 62

硬度 干燥 调节后的 单位制 测试方法

洛氏硬度 ASTM D785

M 计秤 79 59

R 计秤 121 108

机械性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法

拉伸模量 (23 ° C) 3100 1400 MPa ISO 527-2

抗张强度

屈服, -40 ° C 114 110 MPa ASTM D638

屈服, 23 ° C 83.0 58.0 MPa ASTM D638

屈服, 77 ° C 45.0 40.0 MPa ASTM D638

屈服, 121 ° C 33.0 28.0 MPa ASTM D638

屈服, 23 ° C 82.0 55.0 MPa ISO 527-2

-40 ° C 114 110 MPa ASTM D638

23 ° C 83.0 77.0 MPa ASTM D638

77 ° C 62.0 41.0 MPa ASTM D638

121 ° C 43.0 38.0 MPa ASTM D638

伸长率

屈服, -40 ° C 4.0 -- % ASTM D638

屈服, 23 ° C 5.0 25 % ASTM D638

屈服, 77 ° C 30 30 % ASTM D638

屈服, 121 ° C 45 40 % ASTM D638

屈服, 23 ° C 4.5 25 % ISO 527-2

断裂, -40 ° C 15 20 % ASTM D638

断裂, 23 ° C 60 > 300 % ASTM D638

断裂, 77 ° C > 300 > 300 % ASTM D638

断裂, 121 ° C > 300 > 300 % ASTM D638

断裂, 23 ° C 45 -- % ISO 527-2/50

断张率 (23 ° C) 25 > 50 % ISO 527-2

拉伸蠕变模量 ISO 899-1

1 hr -- 1200 MPa

1000 hr -- 700 MPa

弯曲模量

-40 ° C 3240 3450 MPa ASTM D790

23 ° C 2830 1210 MPa ASTM D790

77 ° C 689 565 MPa ASTM D790

121 ° C 538 414 MPa ASTM D790

23 ° C 2800 1200 MPa ISO 178

剪切强度 (23 ° C) 66.2 -- MPa ASTM D732

## 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 ° C 4.5 3.0 kJ/m

23 ° C 5.5 15 kJ/m

### 简支梁缺口冲击强度 ISO 179/1eU

-30 ° C 400 kJ/m 无断裂

23 ° C 无断裂 无断裂

### 悬臂梁缺口冲击强度

-40 ° C 32 27 J/m ASTM D256

23 ° C 53 110 J/m ASTM D256

-40 ° C 5.5 -- kJ/m ISO 180/1A

-30 ° C 5.5 -- kJ/m ISO 180/1A

23 ° C 5.5 12 kJ/m ISO 180/1A

### 无缺口伊佐德冲击强度 ISO 180/1U

-30 ° C 300 -- kJ/m

23 ° C 无断裂 无断裂

### 拉伸冲击强度 ASTM D1822

23 ° C 3 504 1470 kJ/m

23 ° C 4 158 232 kJ/m

## 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 210 -- ° C ASTM D648

0.45 MPa, 未退火 200 -- ° C ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火 65.0 -- ° C ASTM D648

1.8 MPa, 未退火 70.0 -- ° C ISO 75-2/A

脆化温度 -80.0 -65.0 ° C ASTM D746

熔融温度 5 262 -- ° C ISO 11357-3

RTI Elec (0.710 mm) 130 -- ° C UL 746

RTI Imp (0.710 mm) 75.0 -- ° C UL 746

RTI Str (0.710 mm) 85.0 -- ° C UL 746

电气性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法

体积电阻率

23 ° C 1.0E+15 1.0E+13 ohm · cm ASTM D257

-- 1.0E+15 1.0E+13 ohm · cm IEC 60093

介电强度 6 (3.20 mm) 18 -- kV/mm ASTM D149

介电常数

23 ° C, 100 Hz 4.00 8.00 ASTM D150

23 ° C, 1 kHz 3.90 7.00 ASTM D150

23 ° C, 1 MHz 3.60 4.60 ASTM D150

23 ° C, 100 Hz 3.80 6.00 IEC 60250

耗散因数 ASTM D150

23 ° C, 100 Hz 0.010 0.20

23 ° C, 1 kHz 0.020 0.20

23 ° C, 1 MHz 0.020 0.10

相比耐漏电起痕指数(CTI)(3.00 mm) > 600 -- V UL 746

可燃性 干燥 调节后的 单位制 测试方法

UL 阻燃等级 (0.710 mm) V-2 -- UL 94, IEC 60695-11-10, -20

灼热丝易燃指数 IEC 60695-2-12

0.710 mm 960 -- ° C

1.50 mm 960 -- ° C

3.00 mm 960 -- ° C

热灯丝点火温度 IEC 60695-2-13

0.710 mm 725 -- ° C

1.50 mm 750 -- ° C

3.00 mm 800 -- ° C

极限氧指数

-- 28 31 % ASTM D2863

-- 28 -- % ISO 4589-2

注射 干燥 单位制

干燥温度 80.0 ° C

干燥时间 - 热风干燥机 2.0 到 4.0 hr

建议的大水分含量 < 0.20 %

加工 ( 熔体 ) 温度 280 到 300 ° C

Melt Temperature, Optimum - Injection Molding 290 ° C

模具温度 50.0 到 90.0 ° C

Mold Temperature, Optimum - Injection Molding 70 ° C

Drying Recommended Yes, if moisture content of resin exceeds recommended level

挤出 干燥 单位制

干燥温度 80.0 ° C

干燥时间 4.0 到 6.0 hr

建议的大水分含量 < 0.060 %

熔体温度 275 到 290 ° C

Extrusion Melt Temperature, Optimum 285 ° C

备注

1通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量及时更新资料；不过您可以从供应商处了解新资料。

2UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。

3Type L

4Type S

510 ° C/min

6方法A (短时间)