

Zytel 101F NC010 阻燃/额定火焰 耐化学品 加工性能良好 高流动性 可焊

产品名称	Zytel 101F NC010 阻燃/额定火焰 耐化学品 加工性能良好 高流动性 可焊
公司名称	东莞市鑫诚达塑料有限公司
价格	30.00/千克
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:101F 品名:PA66
公司地址	樟木头镇先威路75号10栋128室
联系电话	0769-86289132 13006818131

产品详情

Zytel 101F NC010

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

产品说明:

Zytel 101F NC010 是一种 NYLON RESIN 产品。它可以通过 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 101F NC010 应用包括电气用具、电气/电子应用 和 汽车行业。特性包括：

阻燃/额定火焰

耐化学品

加工性能良好

高流动性

可焊

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

供货地区

北美洲非洲和中东拉丁美洲欧洲亚太地区

添加剂

润滑剂脱模

性能特点

超声波可焊接低分子量经润滑可加工性，良好良好的成型性能良好的电气性能流动性高耐化学性良好耐
磨损性良好耐疲劳性能耐油耐油性耐油脂性能生产阶段，快脱模性能良好

用途

电气/电子应用领域家电部件连接器汽车领域的应用：

RoHS 合规性

联系制造商

外观

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) Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

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

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

71

--

R 计秤

113

--

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, 23 ° C

83.0

--

MPa

ASTM D638

屈服, 23 ° C

82.0

55.0

MPa

ISO 527-2

23 ° C

83.0

64.0

MPa

ASTM D638

伸长率

屈服, 23 ° C

4.0

--

%

ASTM D638

屈服, 23 ° C

4.5

25

%

ISO 527-2

断裂, 23 ° C

50

> 300

%

ASTM D638

断裂, 23 ° C

40

> 100

%

ISO 527-2/50

断张率 (23 ° C)

20

> 100

%

ISO 527-2

拉伸蠕变模量

ISO 899-1

1 hr

--

1400

MPa

1000 hr

--

930

MPa

弯曲模量

-40 ° C

3200

--

MPa

ASTM D790

23 ° C

2800

1210

MPa

ASTM D790

77 ° C

700

--

MPa

ASTM D790

121 ° C

500

--

MPa

ASTM D790

23 ° C

2800

1200

MPa

ISO 178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

6.0

13

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

--

J/m

ASTM D256

23 ° C

53

110

J/m

ASTM D256

-40 ° C

5.5

--

kJ/m

ISO 180/1A

-30 ° C

6.0

4.0

kJ/m

ISO 180/1A

23 ° C

5.5

11

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

300 kJ/m

无断裂

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

玻璃转化温度

60.0

--

° C

ISO 11357-2

熔融温度 3

262

--

° C

ISO 11357-3

线形膨胀系数

ISO 11359-2

流动 : 23 到 55 ° C

0.00010

--

cm/cm/ ° C

横向 : 23 到 55 ° C

0.00011

--

cm/cm/ ° C

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

表面电阻率

--

1.0E+14

--

ohm

ASTM D257

--

1.0E+12

1.0E+12

ohm

IEC 60093

体积电阻率

23 ° C

1.0E+15

--

ohm · cm

ASTM D257

--

1.0E+15

1.0E+16

ohm · cm

IEC 60093

介电强度

23 ° C, 1.60 mm 4

23

--

kV/mm

ASTM D149

23 ° C, 3.20 mm 4

17

--

kV/mm

ASTM D149

23 ° C, 1.00 mm

32

26

kV/mm

IEC 60243-1

介电常数

23 ° C, 100 Hz

4.10

--

ASTM D150

23 ° C, 1 kHz

4.00

--

ASTM D150

23 ° C, 1 MHz

3.70

--

ASTM D150

23 ° C, 100 Hz

3.80

8.00

IEC 60250

23 ° C, 1 kHz

3.90

7.00

IEC 60250

23 ° C, 1 MHz

3.60

4.60

IEC 60250

耗散因数

23 ° C, 100 Hz

0.010

--

ASTM D150

23 ° C, 1 kHz

0.020

--

ASTM D150

23 ° C, 1 MHz

0.020

--

ASTM D150

23 ° C, 100 Hz

0.014

--

IEC 60250

23 ° C, 1 kHz

0.020

0.020

IEC 60250

23 ° C, 1 MHz

0.018

0.10

IEC 60250

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

--

%

ISO 4589-2

注射

干燥

单位制

干燥温度

80.0

° C

干燥时间

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

290

° C

模具温度

50.0 到 90.0

° C

Mold Temperature, Optimum

70

° C

Drying Recommended

Yes, if moisture content of resin exceeds recommended level

