

美国杜邦PA66 FR50 BK505 黑色阻燃V0 玻纤增强25%聚酰胺尼龙原料

产品名称	美国杜邦PA66 FR50 BK505 黑色阻燃V0 玻纤增强25%聚酰胺尼龙原料
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	35.00/千克
规格参数	PA66:黑色阻燃V0 FR50 B:玻纤增强25% 美国杜邦:聚酰胺尼龙原料
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

Zytel® FR50 BK505 物性表

产品说明

25%玻璃纤维增强，阻燃，聚酰胺66

总体

材料状态

已商用：当前有效

资料 1

Processing - Injection Molding (English) Processing - Injection Molding of Glass-reinforced Zytel (English) Typical Processing for DuPont Engineering Polymers (English)

UL 黄卡 2

E41938-234494

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

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料,25% ; 填料按重量

添加剂

润滑剂 ;阻燃性

特性

阻燃性

RoHS 合规性

联系制造商

形式

粒子

加工方法

注射成型

多点数据

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)

部件标识代码 (ISO 11469)

PA66-GF25FR(17)

树脂ID (ISO 1043)

PA66-GF25FR(17)

物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度

1.60

g/cm³

ISO 1183

收缩率

横向liuliang

0.70

%

ISO 294-4

liuliang

0.30

%

ISO 294-4

吸水率 (24 hr, 23 ° C, 2.00 mm)

0.60

%

ISO 62

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

10600

MPa

ISO 527-2

拉伸应力 (断裂)

158

MPa

ISO 527-2

拉伸应变 (断裂)

2.1

%

ISO 527-2

弯曲模量

9410

MPa

ISO 178

泊松比

0.34

ISO 527

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度

-40 ° C

7.9

kJ/m²

ISO 179/1eA

23 ° C

8.4

kJ/m²

ISO 179/1eA

热性能

额定值

单位制

测试方法

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)

242

ISO 75-2/A

熔融温度 3

260

ISO 11357-3

线形热膨胀系数

流动

2.1E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

流动 : -40 到 23 ° C

2.5E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

流动 : 55 到 160 ° C

1.2E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

横向

7.9E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

横向 : -40 到 23 ° C

6.9E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

横向 : 55 到 160 ° C

1.1E-4

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

可燃性

额定值

单位制

测试方法

燃烧速率 4 (1.00 mm)

<100

mm/min

ISO 3795

UL 阻燃等级

0.75 mm

V-0

UL 94

1.5 mm

V-0 5VA

UL 94

极限氧指数

35

%

ISO 4589-2

FMVSS 可燃性

B

FMVSS 302

充模分析

额定值

单位制

测试方法

顶出温度

210

补充信息

额定值

单位制

测试方法

Emission of Organic Compounds

4.70

µgC/g

VDA 277

Odor

4.50

VDA 270

注射

额定值

单位制

干燥温度

80

干燥时间 - 热风干燥机

2到4

hour

建议的水分含量

0.20

%

加工（熔体）温度

280到300

Melt Temperature, Optimum

290

模具温度

50到90

Mold Temperature, Optimum

100

保压

50到100

MPa

Drying Recommended

yes

Hold Pressure Time

3.00

s/mm

Maximum Screw Tangential Speed

12

m/min

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**资料。

2UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL 塑蚁网 持续努力在 塑蚁网 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 塑蚁网 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。

310 ° C/min, First Heat

4FMVSS 302

pa66 标准

PA66（聚酰胺66）是一种常见的高分子材料，通常用于制作机械零件、电子元件、卡扣、齿轮、汽车零部件等。它具有良好的机械强度、耐磨性、耐高温性、耐腐蚀性等优良特性。

PA66材料的制备通常采用进一步聚合反应的方法，先取得具有酰胺基团的物质，经水解或类似加反应得到聚酰胺碳酸酯，最后经热缩反应得到高分子聚酰胺。制备过程中需要控制反应条件，如反应温度、反应时间、催化剂用量等，以保证材料的质量和性能。

在应用过程中，PA66材料需要根据具体场景进行加工和改性。一般来说，可选用填充剂、增韧剂、稳定剂等进行改性。例如，通过添加玻璃纤维等填充剂可tigao材料硬度和强度；添加增韧剂可增加抗冲击性能；添加稳定剂可tigao耐热性能。

同时，需要注意PA66材料在使用过程中的保养和维护。加工后的制品要保持干燥，避免受潮、吸水，影响材料性能。在保养过程中，避免使用含有酸性或碱性成分的清洁剂，并避免高温或紫外线的暴晒，以延长材料寿命。

总之，PA66作为一种youxiu的高分子材料，具有多种优良特性和广泛的应用领域，要在具体应用中根据需要进行加工改性并保养维护，以最大限度发挥其优点。