

尼龙树脂 德国朗盛 DP2325 H3.0 抗撞击 流动性好

产品名称	尼龙树脂 德国朗盛 DP2325 H3.0 抗撞击 流动性好
公司名称	上海凯振塑胶原料有限公司
价格	26.00/千克
规格参数	品牌:德国朗盛 型号:DP 2325 H3.0 产地:德国
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢1层
联系电话	13061791300 13061791300

产品详情

上海凯振塑胶原料有限公司 一级代理德国朗盛PA66系列 尼龙树脂 德国朗盛 DP2325 H3.0 抗撞击 流动性好

PA66(尼龙66) 优点

- 1、具高抗张强度；
- 2、耐韧、耐冲击性特优；
- 、自润性、性佳、耐药品性优；
- 4、低温特性佳；
- 5、具自熄性；

聚酰胺PA66(尼龙66) 用途

应用于机械、仪器仪表、汽车部件、电子电气、铁路、家电、通讯、纺机、体育休闲用品、油管、油箱及一些工程制品应用。

电子电器：连接器、卷线轴、计时器、护盖断路器、开关壳座应用

汽车：散热风扇、门把、油箱盖、进气隔栅、水箱护盖、灯座应用

工业零件：椅座、自行车输框、溜冰鞋底座、纺织梭、踏板、滑输应用

总体

材料状态

已商用：当前有效

资料 1

Processing - Durethan (English) Technical Datasheet (English)

牌号

Durethan DP 2325 H3.0 DUS031 000000

供货地区

上海凯振塑胶原料有限公司

性能特点

改良抗撞击性良好的流动性

加工方法

注射成型

物理性能

干燥

调节后的

单位制

测试方法

密度 (23 ° C)

1.08

--

g/cm

ISO 1183

收缩率

ISO 2577

横向流量 : 280 ° C, 3.00 mm 2

1.7

--

%

横向流量 : 120 ° C, 4小时, 3.00 mm 3

0.30

--

%

流量 : 280 ° C, 3.00 mm 2

1.9

--

%

流量 : 120 ° C, 4小时, 3.00 mm 3

0.40

--

%

吸水率

ISO 62

饱和, 23 ° C

7.0

--

%

平衡, 23 ° C, 50% RH

2.0

--

%

机械性能

干燥

调节后的

单位制

测试方法

拉伸模量 (23 ° C)

1850

650

MPa

ISO 527-2/1

拉伸应力 (断裂, 23 ° C)

45.0

--

MPa

ISO 527-2/5

拉伸应变 (断裂, 23 ° C)

80

--

%

ISO 527-2/5

断张率 (23 ° C)

60

--

%

ISO 527-2/50

弯曲模量 4 (23 ° C)

1850

700

MPa

ISO 178/A

弯曲强度 4

ISO 178/A

23 ° C

70.0

30.0

MPa

3.5% 应变, 23 ° C

55.0

20.0

MPa

Flexural Strain at Flexural Strength 5(23 ° C)

7.0

7.0

%

ISO 178/A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

20

20

kJ/m

23 ° C

80

110

kJ/m

简支梁缺口冲击强度

ISO 179/1eU

-30 ° C

无断裂

无断裂

23 ° C

无断裂

无断裂

悬臂梁缺口冲击强度

ISO 180/1A

-30 ° C

20

20

kJ/m

23 ° C

75

100

kJ/m

无缺口伊佐德冲击强度

ISO 180/1U

-30 ° C

无断裂

无断裂

23 ° C

无断裂

无断裂

多轴向仪器化冲击能量

ISO 6603-2

-30 ° C

67.0

--

J

23 ° C

67.0

--

J

多轴向仪器化冲击力峰值

ISO 6603-2

-30 ° C

5700

--

N

23 ° C

5200

--

N

热性能

干燥

调节后的

单位制

测试方法

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)

60.0

--

° C

ISO 75-2/A

熔融温度 6

262

--

° C

ISO 11357-3

线形膨胀系数

ISO 11359-2

流动 : 23 到 55 ° C

0.00015

--

cm/cm/ ° C

横向 : 23 到 55 ° C

0.00013

--

cm/cm/ ° C

补充信息

干燥

调节后的

测试方法

ISO Shortname

PA 66-HI,GHR,12-020

--

ISO 1874

注射

干燥

单位制

测试方法

干燥温度 - Dry Air Dryer

80.0

° C

干燥时间 - Dry Air Dryer

2.0 到 6.0

hr

加工（熔体）温度

270 到 290

° C

模具温度

80.0 到 90.0

° C

Admissible Residence Time at Tmax

> 10.0

min

Residual Moisture Content

0.030 到 0.12

%

Karl Fisher