

Vydyne 美国首诺 ECO-315 无卤阻燃性 紧固件 电子电器应用

| | |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | Vydyne 美国首诺 ECO-315 无卤阻燃性 紧固件 电子电器应用 |
| 公司名称 | 上海凯振塑胶原料有限公司 |
| 价格 | 24.00/千克 |
| 规格参数 | 品牌:美国首诺 型号:ECO-315 产地:美国 |
| 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 一级代理美国首诺PA66 Vydyne 美国首诺 ECO-315 无卤阻燃性 紧固件 电子电器应用

Vydyne ECO-315

聚酰胺66

产品说明:

Vydyne ECO-315 是一种 聚酰胺66 (尼龙66) 产品。 它可以通过 注射成型 进行处理 , 且可以在北美洲、 欧洲或亚太地区中获得。 Vydyne ECO-315 应用包括 房屋、 工程/工业配件、 工业应用、 军事应用 和 汽车行业。 特性包括 :

阻燃/额定火焰

柔软

润滑

无卤素

优良的脱模剂

总体

材料状态

已商用：当前有效

资料 1

Processing (English) Technical Datasheet (English)

牌号

ECO-315

搜索 UL 黄卡

Ascend Performance Materials LLC.Vydyne

供货地区

上海凯振塑胶原料有限公司

添加剂

润滑剂阻燃

性能特点

低密度经润滑脱模性能良好无卤延展性阻燃

用途

电气/电子应用领域工业领域：紧固件连接器型号

机构评级

FED L-P-410AMIL M-20693B

UL 档案号

E70062

外观

黑色自然色

形式

颗粒料

加工方法

注射成型

多点数据

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

物理性能

干燥

调节后的

单位制

测试方法

密度

1.16

--

g/cm

ISO 1183

收缩率

ISO 294-4

横向流量 : 23 ° C, 2.00 mm

1.4

--

%

流量 : 23 ° C, 2.00 mm

1.2

--

%

吸水率

ISO 62

23 ° C, 24 hr

0.80

--

%

平衡, 23 ° C, 50% RH

1.8

--

%

机械性能

干燥

调节后的

单位制

测试方法

拉伸模量 (23 ° C)

5000

3500

MPa

ISO 527-2

拉伸应力 (屈服, 23 ° C)

75.0

52.0

MPa

ISO 527-2

拉伸应变

ISO 527-2

屈服, 23 ° C

5.5

20

%

断裂, 23 ° C

25

30

%

弯曲模量 (23 ° C)

3200

1560

MPa

ISO 178

弯曲强度 (23 ° C)

92.0

45.0

MPa

ISO 178

泊松比

0.41

--

ISO 527-2)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

-30 ° C

5.4

--

kJ/m

23 ° C

5.4

--

kJ/m

简支梁缺口冲击强度

ISO 179

-30 ° C

无断裂

--

23 ° C

无断裂

--

悬臂梁缺口冲击强度 (23 ° C)

6.0

--

kJ/m

ISO 180

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

225

--

° C

ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火

65.0

--

° C

ISO 75-2/A

维卡软化温度

216

--

° C

ISO 306/B

熔融温度 (DSC)

244

--

° C

ISO 3146

线形膨胀系数

ISO 11359-2

流动 : 23 到 55 ° C, 2.00 mm

0.00011

--

cm/cm/ ° C

橫向 : 23 到 55 ° C, 2.00 mm

0.000011

--

cm/cm/ ° C

RTI Elec

UL 746

0.750 mm

130

--

° C

1.50 mm

130

--

° C

3.00 mm

130

--

° C

RTI Imp

UL 746

0.750 mm

65.0

--

° C

1.50 mm

85.0

--

° C

3.00 mm

85.0

--

° C

RTI Str

UL 746

0.750 mm

100

--

° C

1.50 mm

100

--

° C

3.00 mm

110

--

° C

电气性能

干燥

调节后的

单位制

测试方法

体积电阻率 (3.00 mm)

3.0E+15

--

ohm · cm

IEC 60093

耐电强度 3

IEC 60243-1

1.00 mm

26

--

kV/mm

3.00 mm

16

--

kV/mm

耐电弧性 (3.00 mm)

PLC 5

--

ASTM D495

相比耐漏电起痕指数(CTI)(3.00 mm)

PLC 0

--

UL 746

漏电起痕指数 (3.00 mm)

> 600

--

V

IEC 60112

高电弧燃烧指数(HAI)

UL 746

1.50 mm

PLC 0

--

3.00 mm

PLC 0

--

高电压电弧起痕速率 (HVTR)(3.00 mm)

PLC 1

--

UL 746

热丝引燃 (HWI)

UL 746

1.50 mm

PLC 4

--

3.00 mm

PLC 3

--

可燃性

干燥

调节后的

单位制

测试方法

UL 阻燃等级

UL 94

0.380 mm, All colors

V-0

--

0.750 mm, All colors

V-0

--

1.50 mm, All colors

V-0

--

3.00 mm, All colors

V-0

--

灼热丝易燃指数

IEC 60695-2-12

0.380 mm

960

--

° C

0.750 mm

960

--

° C

1.50 mm

960

--

° C

3.00 mm

960

--

° C

热灯丝点火温度

IEC 60695-2-13

0.380 mm

875

--

° C

0.750 mm

875

--

° C

1.50 mm

775

--

° C

3.00 mm

725

--

° C

极限氧指数

29

--

%

ASTM D2863

注射

干燥

单位制

干燥温度

< 70.0

° C

干燥时间

1.0 到 3.0

hr

建议注入量

40 到 80

%

建议的大回制料比例

25

%

螺筒后部温度

235 到 270

° C

螺筒中部温度

235 到 270

° C

螺筒前部温度

235 到 270

° C

射嘴温度

235 到 270

° C

加工（熔体）温度

255 到 270

° C

模具温度

20.0 到 90.0

° C

注塑温度

55.0 到 140

MPa

注射速度

快速

保压

55.0 到 140

MPa

背压

0.200 到 1.00

MPa

螺杆转速

60 到 120

rpm

合模力

2.7 到 6.2

kN/cm

垫层

3.00 到 6.40

mm