

美国杜邦PA612 FE3734

产品名称	美国杜邦PA612 FE3734
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/千克
规格参数	美国杜邦:PA612 FE3734
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

产品详情

Zytel FE3734 NC010物性

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers [ides.com/prospector](https://www.dupont.com/prospector)

产品说明

Zytel FE3734 NC010 is an unreinforced, lubricated polyamide 612 resin suitable for injection molding.

总体

资料 1

Processing - Injection Molding (English)

Technical Datasheet

Typical Processing for DuPont Engineering Polymers (English)

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

南美洲

欧洲

亚太地区

中美洲

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

部件标识代码(ISO 11469) >PA612<

树脂ID (ISO 1043) PA612

物理性能额定值单位制测试方法

比重

-- 1.06 g/cm ASTM D792

-- 1.07 g/cm ISO 1183

收缩率

流动: 3.20 mm 1.1 % Internal Method

横向流动: 3.20 mm 1.1 % Internal Method

横向流量: 2.00 mm 1.4 % ISO 294-4

流量: 2.00 mm 1.3 % ISO 294-4

吸水率ISO 62

饱和, 23 ° C 3.0 %

平衡, 23 ° C, 50% RH 1.3 %

机械性能额定值单位制测试方法

拉伸模量(23 ° C) 2400 MPa ISO 527-2

拉伸应力

屈服, 23 ° C 59.0 MPa ISO 527-2

23 ° C 62.0 MPa ASTM D638

拉伸应变

屈服, 23 ° C 13 % ISO 527-2

断裂, 23 ° C 50 % ASTM D638

断张率(23 ° C) 38 % ISO 527-2

弯曲模量

23 ° C 2140 MPa ASTM D790

23 ° C 2200 MPa ISO 178

冲击性能额定值单位制测试方法

简支梁缺口冲击强度(23 ° C) 4.8 kJ/m ISO 179/1eA

简支梁缺口冲击强度ISO 179/1eU

-30 ° C 无断裂

23 ° C 无断裂

悬臂梁缺口冲击强度(23 ° C) 37 J/m ASTM D256

Zytel FE3734 NC010

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers [ides.com/prospector](https://www.ides.com/prospector)

2 / 3 文件号 : TDS-94891-zh

UL and the UL logo are trademarks of UL LLC 2013. All Rights Reserved.

UL IDES | 800-788-4668 or 307-742-9227 | www.ides.com.

硬度额定值单位制测试方法

洛氏硬度(R 计秤) 114 ISO 2039-2

热性能额定值单位制测试方法

热变形温度(1.8 MPa, 未退火) 63.0 ° C ISO 75-2/A

熔融温度 3218 °C ISO 11357-3

ASTM D3418

注射额定值单位制

干燥温度80.0 °C

干燥时间- 热风干燥机2.0 到4.0 hr

建议的最大水分含量< 0.15 %

加工（熔体）温度230 到290 °C

Melt Temperature, Optimum - Injection Molding 250 °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

挤出额定值单位制

干燥温度80.0 °C

干燥时间3.0 到4.0 hr

建议的最大水分含量< 0.060 %

熔体温度235 到250 °C

Extrusion Melt Temperature, Optimum 240 °C