

杜邦PA66 70G30HSL NC010

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 杜邦PA66 70G30HSL NC010 |
| 公司名称 | 东莞市樟木头怡发塑胶原料商行 |
| 价格 | 30.20/公斤 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 中国广东东莞樟木头镇百果洞南区三巷17号AB铺 |
| 联系电话 | 15217108858 |

产品详情

Zytel 70G30HSLR NC010 物性表

基本信息黄卡编号

E41938-234406

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

添加剂

热稳定剂

润滑剂

脱模

特性

耐水解性

热稳定性

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

Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ISO 11403-1)

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)

Shear Modulus vs. Temperature, Dynamic (ISO 11403-1)

Shear Stress vs. Shear Rate (ISO 11403-1)

Tensile Fatigue (Whler) (ISO 11403-2)

Tensile Modulus vs. Temperature, Dynamic (ISO 11403-1)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

部件标识代码 (ISO 11469)

>PA66-GF30

树脂ID (ISO 1043)

PA66-GF30

物理性能干燥调节后的单位制测试方法密度1.37--g/cmISO 1183收缩率ISO
294-4 横向流量1.1--%ISO 294-4 流量0.30--%ISO 294-4吸水率ISO 62 饱和,
23 ° C, 2.00 mm6.0--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 2.00 mm, 50% RH1.9--%ISO
62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量100007000MPaISO
527-2拉伸应力 (断裂)200130MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂)3.35.0%ISO 527-2拉伸蠕变模量ISO
899-1 1 hr--6800MPaISO 899-1 1000 hr--5100MPaISO
899-1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 ° C1010kJ/mISO 179/1eA 23 ° C1315kJ/mISO
179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO 179/1eU -30 ° C7070kJ/mISO
179/1eU 23 ° C8090kJ/mISO 179/1eU悬臂梁缺口冲击强度ISO
180/1A -30 ° C1210kJ/mISO 180/1A 23 ° C1214kJ/mISO
180/1A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261-- ° CISO
75-2/B 1.8 MPa, 未退火253-- ° CISO 75-2/A玻璃转化温度 180.020.0 ° CISO
11357-2维卡软化温度250-- ° CISO 306/B50熔融温度 2262-- ° CISO 11357-3线形热膨胀系数ISO
11359-2 流动2.6E-5--cm/cm/ ° CISO 11359-2 流动: -40 到
23 ° C2.6E-5--cm/cm/ ° CISO 11359-2 流动: 55 到 160 ° C1.3E-5--cm/cm/ ° CISO
11359-2 横向8.0E-5--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: -40 到

23 ° C 7.0E-5--cm/cm/ ° C ISO 11359-2 横向 : 55 到 160 ° C 1.3E-4--cm/cm/ ° C ISO 11359-2 Effective Thermal Diffusivity 1.10E-7--m/s 可燃性干燥调节后的单位制测试方法 FMVSS 可燃性 SE/B--FMVSS 302 雾化 ISO 6452 F-value (refraction) 95--% ISO 6452 G-value (condensate) 3.0E-4--g ISO 6452 充模分析干燥调节后的单位制测试方法 Specific Heat Capacity of Melt 2290--J/kg/ ° C Thermal Conductivity of Melt 0.21--W/m/K 补充信息干燥调节后的单位制测试方法 Emission of Organic Compounds 3.20--gC/g VDA 277 Odor 4.50--VDA 270 Thermal Desorption Analysis of Organic Emissions 5.00--g/g VDA 278 注射干燥单位制 Melt Temperature, Optimum 295 ° C Mold Temperature, Optimum 100 ° C Drying Recommended dyes Hold Pressure Time 3.00s/mm Maximum Screw Tangential Speed 200mm/sec 电气性能干燥调节后的单位制测试方法 表面电阻率--1.0E+13ohms IEC 60093 体积电阻率 > 1.0E+15 1.0E+11ohms · cm IEC 60093 介电强度 3832kV/mm IEC 60243-1 相对电容率 IEC 60250 100 Hz 4.30 11.0 IEC 60250 1 MHz 4.104.60 IEC 60250 耗散因数 IEC 60250 100 Hz 7.0E-30.46 IEC 60250 1 MHz 0.0150.065 IEC 60250 相比耐漏电起痕指数 (CTI) (3.00 mm) PLC 1--UL 746 漏电起痕指数 450--V IEC 60112 可燃性干燥调节后的单位制测试方法 燃烧速率 3(1.00 mm) 24--mm/min ISO 3795 UL 阻燃等级 UL 94, IEC 60695-11-10, -20 0.75 mm HB--UL 94, IEC 60695-11-10, -20 1.5 mm HB--UL 94, IEC 60695-11-10, -20 极限氧指数 24--% ISO 4589-2 充模分析干燥调节后的单位制测试方法 熔体密度 1.20--g/cm 顶出温度 210-- ° C 注射干燥单位制干燥温度 80 ° C 干燥时间 - 热风干燥机 2.0 到 4.0hr 建议的最大水分含量 0.20% 加工 (熔体) 温度 285 到 305 ° C 模具温度 70 到 120 ° C 保压 50.0 到 100MPa 备注 1.10 ° C/min 2.10 ° C/min 3.FMVSS 302