

贵阳Zytel杜邦PA66 FR60咨询增强尼龙

产品名称	贵阳Zytel杜邦PA66 FR60咨询增强尼龙
公司名称	东莞市三诚塑胶原料有限公司
价格	21.20/千克
规格参数	PA66:70G33L 型号:食品级PA66 产地:美国杜邦
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶10栋205 (注册地址)
联系电话	13686037143 13686037143

产品详情

贵阳Zytel杜邦PA66 FR60咨询增强尼龙 塑料的处理ABS的吸水率大约为0.2%-0.8%，对于一般级别的ABS，加工前用烘箱以80-85 烘2-4小时或用干燥料斗以80 烘1-2小时。对于含PC组份的耐热级ABS，烘干温度适当调高至100 ，具体烘干时间可用对空挤出来确定。再生料的使用比例不能超过30%，电镀级ABS不能使用再生料。2、注塑机选用可选用(螺杆长径比20：1，压缩比大于2，注射压力大于1500bar)。如果采用色母粒或制品外观要求料高，可选用小一级直径的螺杆。 Zytel ST801A NC010A 物性表

基本信息 添加剂 脱模 RoHS 合规性 联系制造商 形式 粒子 加工方法 薄膜挤出 挤出 浇铸 片材挤出成型 涂层 型材挤出成型 注射成型 多点数据 Shear Stress vs. Shear Rate (ISO 11403-1) Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2) 部件标识代码 (ISO 11469) >PA66-HI 树脂ID (ISO 1043) PA66-HI 物理性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 密度 1.07 -- g/cm ISO 1183 收缩率 ISO 294-4 纵向流量 1.4 -- % ISO 294-4 流量 1.8 -- % ISO 294-4 吸水率 (23 ° C, 24 hr) 1.1 -- % ISO 62 机械性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 拉伸模量 2000 900 MPa ISO 527-2 拉伸应力 (50% 应变) 49.0 44.0 MPa ISO 527-2 拉伸应变 (断裂) > 50 > 50 % ISO 527-2 拉伸蠕变模量 ISO 899-1 1 hr -- 800 MPa ISO 899-1 1000 hr -- 700 MPa ISO 899-1 弯曲模量 1800 700 MPa ISO 178 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 ISO 179/1eA 23 ° C, 局部断裂 70 100 kJ/m ISO 179/1eA 悬臂梁缺口冲击强度 ISO 180/1A -40 ° C 20 17 kJ/m ISO 180/1A -30 ° C 15 15 kJ/m ISO 180/1A 23 ° C 80 90 kJ/m ISO 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 157 -- ° C ISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火 63.0 -- ° C ISO 75-2/A 玻璃转化温度 175.0 -- ° C ISO 11357-2 维卡软化温度 205 -- ° C ISO 306/B50 熔融温度 2262 -- ° C ISO 11357-3 线形热膨胀系数 流动: 23 到 55 ° C 1.4E-4 -- cm/cm/ ° C ASTM E831 流动 1.4E-4 -- cm/cm/ ° C ISO 11359-2 流动: -40 到 23 ° C 1.1E-4 -- cm/cm/ ° C ISO 11359-2 流动: 55 到 160 ° C 1.6E-4 -- cm/cm/ ° C ISO 11359-2 纵向: 23 到 55 ° C 1.3E-4 -- cm/cm/ ° C ASTM E831 纵向 1.3E-4 -- cm/cm/ ° C ISO 11359-2 纵向: -40 到 23 ° C 1.1E-4 -- cm/cm/ ° C ISO 11359-2 纵向: 55 到 160 ° C 1.3E-4 -- cm/cm/ ° C ISO 11359-2 电气性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 表面电阻率 -- 1.0E+12 ohms IEC 60093 体积电阻率 > 1.0E+15 8.7E+12 ohms · cm IEC 60093 介电强度 25 -- kV/mm IEC 60243-1 相对电容率 IEC 60250 100 Hz 3.50 5.90 IEC 60250 1 MHz 3.30 3.50 IEC 60250 耗散因数 IEC 60250 100 Hz 5.0E-3 0.16 IEC 60250 1 MHz

0.010 0.038 IEC 60250 漏电起痕指数 600 -- 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) < 100 -- mm/min ISO 3795 UL 阻燃等级 UL 94, IEC 60695-11-10, -20 0.8
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 20 --
% ISO 4589-2 FMVSS 可燃性 B -- FMVSS 302 注射 干燥 单位制 Melt Temperature, Optimum 290 ° C Mold
Temperature, Optimum 80 ° C Drying Recommended yes Hold Pressure Time 4.00 s/mm Maximum Screw
Tangential Speed 300 mm/sec 充模分析 干燥 调节后的 单位制 顶出温度 190 -- ° 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 4.0 hr 建议的最大水分含量 0.20 % 加工 (熔体) 温度 280 到
300 ° C 模具温度 50 到 100 ° C 保压 50.0 到 100 MPa 2、拉伸强度及韧性较差。好的UPVC管其拉伸强度
曲线应具有明显屈服，延伸率较大，而差的管材常常表现为脆性，延伸率低而易断裂。3、软化温度较低
，易于遇热变形。表现在试验性能上，即是维卡软化温度较低(小于79)，有些厂家为提高软化温度，简
单地在配料时加大填料量，这样做的确可提高软化温度，但却使管材其它性能，尤其是抗冲击性，拉伸
强度、韧性大大降低，因此要提高软化温度，而不降低或很少降低其它性能，就应在助剂选择、原料配
比、生产工艺、及生产机械上下工夫，不可轻率对待。
广裕塑胶原料有限公司宗旨“重诚信、高品质、低价位、优服务”欢迎各地客户来电来函订购。