

镇江Zytel杜邦PA66 FR15 本色咨询性能

产品名称	镇江Zytel杜邦PA66 FR15 本色咨询性能
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

镇江Zytel杜邦PA66 FR15 本色咨询性能 塑料产业发展和制品的应用也更加重视。但我国生物基塑料制造产业还处于发展初期，依然面临不少问题。比如多数生物基材料价格高于相应的石油或煤基产品，消费者对生物基塑料认识还有待提高，国内市场也还不成熟、容量有限，行业创新能力较弱、缺乏核心竞争力，产业发展缺乏整体规划与协调等。生物基塑料产业需开拓市场原料问题越来越成为生物制造产业发展的瓶颈。在不影响粮食安全的前提下，协调糖质、脂质原料资源，降低生物基原料加工处理成本，将成为生物基塑料产业健康发展的基础性问题。 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 $\times 3(1.00 \text{ mm}) < 100 \text{ -- mm/min}$ 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 那么从材料角度看, VR轻量化会是怎样的呢?1、VR
轻量化主要取决于VR的市场化速度, 前期概念阶段, 技术人员更多地是要解决VR功能性问题, 而后期
确实非常重要的问题, 目前VR设备外壳已经大量采用塑料材料了, 因为通常塑料比金属轻, 而且塑料坚
固、耐摩擦、防水和柔韧性都方面都是表现不错的, 从原料成本和加工难度看, 塑料已经是第一选择,
设备中配套还会使用弹性体材料和纤维等高分子材料, 工程师今后将在选材和设计方面做更多优化, 使
之佩戴更加舒适。

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。