

Radilon® A USX016W 333 NER

Polyamide 66

Radici Plastics

Описание материалов:

PA66 injection moulding grade. Toughened, heat stabilized. Black colour.

Suitable for parts requiring excellent impact resistance and high flexibility.

Very good properties retention after ageing.

ISO 1043 : PA66-HI

Главная Информация				
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Хорошая гибкость			
	Хорошая термостойкость к старению			
	Хорошая прочность			
	Стабилизация тепла			
	Высокая ударопрочность			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS			
Внешний вид	Черный			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-HI			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.08	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹				ISO 294-4
Across Flow	2.0	--	%	
Flow	2.3	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1950	--	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	50.0	--	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	20	--	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	60	--	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль ²	1800	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ³	70.0	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	25	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	70.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	200	--	°C	ISO 306/B50
Температура плавления ⁴	260	--	°C	ISO 11357

Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
---------------	-------	-----------	-------------------	-----------------

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	1.0E+10	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
------------------	-------	-----------	-------------------	-----------------

Скорость горения	< 30	--	mm/min	FMVSS 302
Огнестойкость (0.800 mm)	HB	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12

Иньекция	Сухой	Единица измерения
----------	-------	-------------------

Температура сушки-Осушитель сушилка	80.0	°C
Время сушки-Осушитель сушилка	2.0 to 4.0	hr
Точка росы-Осушитель сушилка	< -20.0	°C
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Температура обработки (расплава)	270 to 290	°C
Температура формы	60.0 to 80.0	°C
Скорость впрыска	Moderate	

NOTE

1.	290°C Melt Temp / 70°C Mold Temp / 30 Mpa Cavity press
2.	2.0 mm/min
3.	2.0 mm/min
4.	10°C/min

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

