

Vydyne® 47H NT

Polyamide 66

Ascend Performance Materials Operations LLC

Описание материалов:

Vydyne 47H NT is general-purpose, impact-modified PA66 resin. Available in natural, it is heat-stabilized for improved resistance to elevated temperatures. The heat stabilization package for Vydyne 47H NT was formulated to provide thermal endurance when used in applications in which continuous or extended high-temperature exposure is anticipated.

Vydyne 47H NT is recognized for all the processing and property advantages inherent to PA66 with the addition of improved impact strength. This resin offers a well balanced combination of engineering properties characterized by high melt point, good surface lubricity, abrasion resistance and resistance to many chemicals, machine and motor oils, solvents and gasoline. Vydyne 47H NT is designed to meet the critical low-temperature impact requirements called out in many automotive specifications.

Главная Информация	
UL YellowCard	E70062-100757498
Добавка	Модификатор удара
Характеристики	Сопrotивление бензину Общее назначение Хорошая стойкость к иcтиранию Хорошая химическая стойкость Хорошая технологичность Хорошая прочность Высокая ударопрочность Модификация удара Ударопрочность при низкой температуре Прочность при низкой температуре Маслостойкий Устойчивость к растворителям
Используется	Автомобильные Приложения Разъемы Потребительские приложения Электрическое/электронное применение Крепежные детали Шестерни Промышленное применение
Рейтинг агентства	Астм д 4066 PA0161 Астм д 6779 PA0161
Внешний вид	Натуральный цвет

Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.10	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Across Flow : 2.00 mm	1.6	--	%	
Flow : 2.00 mm	1.8	--	%	
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	1.2	--	%	
Equilibrium, 50% RH	2.3	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2780	1740	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress				ISO 527-2
Yield	60.0	45.0	МПа	
Break	52.0	40.0	МПа	
Растяжимое напряжение (Break)	22	60	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2300	780	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	70.0	24.0	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179
-40°C	11	18	kJ/m ²	
-30°C	17	24	kJ/m ²	
23°C	19	62	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179
-30°C	No Break	No Break		
23°C	No Break	No Break		
Зубчатый изод ударная прочность				ISO 180
-40°C	12	18	kJ/m ²	
-30°C	16	24	kJ/m ²	
23°C	18	44	kJ/m ²	
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 МПа, Unannealed	185	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, Unannealed	63.0	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3
CLTE				ISO 11359-2

Flow : 23 to 55°C, 2.00 mm	1.1E-4	--	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 55°C, 2.00 mm	1.4E-4	--	cm/cm/°C	
RTI Elec				UL 746
0.750 mm	130	--	°C	
1.50 mm	130	--	°C	
3.00 mm	130	--	°C	
RTI Imp				UL 746
0.750 mm	75.0	--	°C	
1.50 mm	75.0	--	°C	
3.00 mm	75.0	--	°C	
RTI Str				UL 746
0.750 mm	115	--	°C	
1.50 mm	115	--	°C	
3.00 mm	115	--	°C	
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (0.750 mm)	1.0E+11	--	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	12	--	kV/mm	IEC 60243
Дуговое сопротивление	PLC 6	--		ASTM D495
Comparative Tracking Index (3.00 mm)	525	--	V	IEC 60112
Высокоусиленное дуговое загорание (HAI)				UL 746
0.750 mm	PLC 0	--		
1.50 mm	PLC 0	--		
3.00 mm	PLC 0	--		
Высоковольтная скорость отсоединения дуги (HVTR)	PLC 2	--		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)				UL 746
0.750 mm	PLC 4	--		
1.50 mm	PLC 4	--		
3.00 mm	PLC 3	--		
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
0.750 mm	HB	--		
1.50 mm	HB	--		
3.00 mm	HB	--		

Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
0.750 mm	700	--	°C	
1.50 mm	775	--	°C	
3.00 mm	700	--	°C	
Температура зажигания провода свечения				IEC 60695-2-13
0.750 mm	725	--	°C	
1.50 mm	800	--	°C	
3.00 mm	725	--	°C	
Дополнительная информация		Состояние		Метод испытания
Automotive Materials - (thickness d = 1 mm)		+	--	FMVSS 302
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0	°C		
Время сушки	4.0	hr		
Рекомендуемый Макс измельчения	25	%		
Задняя температура	280 to 310	°C		
Средняя температура	280 to 310	°C		
Передняя температура	280 to 310	°C		
Температура сопла	280 to 310	°C		
Температура обработки (расплава)	285 to 305	°C		
Температура формы	65.0 to 95.0	°C		

* 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.

Свяжитесь с нами

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



WeChat