

Vydyne® 20NSP

Polyamide 66

Ascend Performance Materials Operations LLC

Описание материалов:

Vydyne 20NSP is a general-purpose, highly nucleated, lubricated PA66 resin available in natural color. It is designed to crystallize rapidly in order to reduce cycle times and increase productivity through faster part set-up. The higher crystalline structure will increase tensile modulus and strength, reduce elongation and may slightly lower mold shrinkage when compared to standard general-purpose non nucleated PA66. The rapid crystallization of Vydyne 20NSP resin may allow part ejection at a higher temperature compared to general-purpose PA66. Critical factors unique to each application such as mold design, part design, tolerances and other factors will dictate ultimate cycle time benefits. It is recommended to check critical part dimensions against specifications before adopting shorter molding cycles. Vydyne 20NSP resin has an external lubricant for improved machine feed and an internal lubricant for improved mold release.

Typical Applications/End Uses:

End uses for Vydyne 20NSP include terminal blocks, bearings, control cams, electrical connectors, housings, cable ties, fasteners, switch components and industrial parts that require chemical resistance, stiffness, wear resistance and rigidity.

Главная Информация	
UL YellowCard	E70062-249058
Добавка	Смазка
	Нуклеативный агент
Характеристики	Цикл быстрого формования
	Общее назначение
	Хороший выпуск пресс-формы
	Хорошая жесткость
	Высокая жесткость
	Смазка
	Ядро
Используется	Подшипники
	Камеры
	Разъемы
	Электрическое/электронное применение
	Крепежные детали
	Общее назначение
	Корпуса
	Промышленное применение
Рейтинг агентства	Астм д 4066 PA0131
	Астм д 6779 PA0131
	FED L-P-410A

Соответствие RoHS	Соответствует RoHS
Номер файла UL	E70062
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Гранулы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Across Flow : 23°C, 2.00 mm	1.6	--	%	
Flow : 23°C, 2.00 mm	1.4	--	%	
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	1.2	--	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.4	--	%	
Уличная пригодность	f2	--		UL 746C

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	3800	2500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress				ISO 527-2
Yield, 23°C	95.0	60.0	MPa	
Break, 23°C	75.0	50.0	MPa	
Растяжимое напряжение (Yield, 23°C)	5.0	15	%	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве (23°C)	13	20	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	3200	1300	MPa	ISO 178
Flexural Strength (23°C)	100	35.0	MPa	ISO 178
Poisson's Ratio	0.40	--		ISO 527-2

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	5.0	5.0	kJ/m ²	
23°C	6.0	15	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	No Break	No Break		
23°C	No Break	No Break		
Зубчатый изод ударная прочность				ISO 180

-30°C	5.0	5.0	kJ/m ²	
23°C	6.0	15	kJ/m ²	
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	230	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	90.0	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3
CLTE				
Flow : 23 to 55°C, 2.00 mm	1.0E-4	--	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 55°C, 2.00 mm	1.0E-4	--	cm/cm/°C	
RTI Elec				
UL 746				
0.400 mm	130	--	°C	
0.710 mm	130	--	°C	
1.50 mm	130	--	°C	
3.00 mm	130	--	°C	
RTI Imp				
UL 746				
0.400 mm	75.0	--	°C	
0.710 mm	75.0	--	°C	
1.50 mm	75.0	--	°C	
3.00 mm	75.0	--	°C	
RTI Str				
UL 746				
0.400 mm	75.0	--	°C	
0.710 mm	85.0	--	°C	
1.50 mm	85.0	--	°C	
3.00 mm	85.0	--	°C	
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (0.750 mm)				
	1.0E+13	--	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)				
	26	--	kV/mm	IEC 60243
Дуговое сопротивление (3.00 mm)				
	PLC 5	--		ASTM D495
Comparative Tracking Index (3.00 mm)				
	600	--	V	IEC 60112
Высокоусиленное дуговое зажигание (HA)				
UL 746				
0.400 mm	PLC 1	--		
0.710 mm	PLC 0	--		
1.50 mm	PLC 0	--		

3.00 mm	PLC 0	--		
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 0	--		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)				UL 746
0.400 mm	PLC 4	--		
0.710 mm	PLC 4	--		
1.50 mm	PLC 3	--		
3.00 mm	PLC 2	--		
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
0.400 mm	V-2	--		
0.710 mm	V-2	--		
1.50 mm	V-2	--		
3.00 mm	V-2	--		
Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
0.400 mm	960	--	°C	
0.710 mm	960	--	°C	
1.50 mm	960	--	°C	
3.00 mm	960	--	°C	
Температура зажигания провода свечения				IEC 60695-2-13
0.400 mm	825	--	°C	
0.710 mm	850	--	°C	
1.50 mm	850	--	°C	
3.00 mm	850	--	°C	
Индекс кислорода	26	--	%	ISO 4589-2
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	< 70.0		°C	
Время сушки	1.0 to 3.0		hr	
Рекомендуемый Макс измельчения	50		%	
Задняя температура	260 to 280		°C	
Средняя температура	270 to 285		°C	
Передняя температура	280 to 290		°C	
Температура сопла	280 to 300		°C	
Температура обработки (расплава)	285 to 300		°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

