

Vydyne® R633H01

33% из стекловолокна

Polyamide 66/6 Copolymer

Ascend Performance Materials Operations LLC

Описание материалов:

Vydyne R633H01 is 33% glass-fiber reinforced PA66/6 copolymer resin for superior surface appearance. Available in black, this injection-molding grade resin is lubricated for machine feed and mold release.

Vydyne R633H01 has tensile strength and modulus properties just below aluminum and zinc and can replace these metals in numerous applications due to an excellent balance of properties. Reduction in production costs, energy consumption, and part weight are key advantages of Vydyne glass-reinforced PA66/6 resins over aluminum and/or zinc die-cast parts.

Vydyne R633H01 is specially formulated to minimize the oxidative and thermal degradation of the PA66/6 copolymer when exposed to elevated temperatures for extended periods of time. Product provides improved retention of physical properties under exposure to longterm heat.

Vydyne R633H01 provides a higher heat distortion temperature, better resistance to creep, higher impact and better dimensional stability compared with unreinforced PA66/6. This product also provides a combination of excellent surface appearance with high tensile and modulus properties. This property balance enables usage of Vydyne R633H01 in applications where aesthetics and performance are important.

Typical Applications/End Uses:

Vydyne R633H01 resin has been used for many under-the-hood automotive applications, motor housings for power tools, and garden appliances. These resins have also been used in miscellaneous brackets, gears and clips that require high rigidity and strength.

Главная Информация	
UL YellowCard	E70062-249056
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 33% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла Смазка
Характеристики	Сополимер Хороший выпуск пресс-формы Хорошая поверхность Стабилизация тепла Высокая прочность на растяжение Смазка
Используется	Разъемы Электрическое/электронное применение Крепежные детали Корпуса Промышленное применение
Рейтинг агентства	Астм д 4066 PA112G35 Астм д 6779 PA082G35
Номер файла UL	E70062

Внешний вид	Черный			
Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.39	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Across Flow : 23°C, 2.00 mm	0.90	--	%	
Flow : 23°C, 2.00 mm	0.40	--	%	
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	1.3	--	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.3	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	10800	8000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	184	130	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	4.0	6.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	8800	6800	MPa	ISO 178
Flexural Strength (23°C)	255	195	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	11	15	kJ/m ²	
23°C	12	25	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	44	91	kJ/m ²	
23°C	51	92	kJ/m ²	
Зубчатый изод ударная прочность				ISO 180
-30°C	12	19	kJ/m ²	
23°C	13	22	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	220	--	°C	ISO 75-2/A

Температура плавления	233	--	°C	ISO 11357-3
CLTE				ISO 11359-2
Flow : 23 to 55°C, 2.00 mm	1.5E-5	--	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 55°C, 2.00 mm	1.0E-4	--	cm/cm/°C	
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Дуговое сопротивление (3.00 mm)	5.00	--	sec	ASTM D495
Comparative Tracking Index (3.00 mm)	250 to 399	--	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	--		
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

