

## Radilon® A ERV1003LK 100 NAT

7.0% стекловолокно

Polyamide 66

Radici Plastics

### Описание материалов:

PA66 7% glass fiber reinforced injection moulding grade. Toughened, lubricated and heat stabilized. Natural colour  
Suitable for parts requiring flexibility and improved stiffness.

ISO 1043 : PA66-IT GF07

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 7.0% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
	Смазка			
Характеристики	Хорошая гибкость			
	Хорошая жесткость			
	Хорошая прочность			
	Стабилизация тепла			
	Смазка			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS			
Внешний вид	Натуральный цвет			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-IT GF07			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.17	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4200	--	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	100	--	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	4.2	--	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль <sup>1</sup>	3450	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup>	135	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
	-30°C	4.5	--	kJ/m <sup>2</sup>
	23°C	6.0	--	kJ/m <sup>2</sup>
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU

-30°C	42	--		kJ/m <sup>2</sup>
23°C	47	--		kJ/m <sup>2</sup>
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	195	--		°C ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	240	--		°C ISO 306/B50
Температура плавления <sup>3</sup>	260	--		°C ISO 11357
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	1.0E+10		ohms IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+13		ohms-cm IEC 60093
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Скорость горения	< 10	--		mm/min FMVSS 302
Огнестойкость (0.800 mm)	HB	--		 UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	700	--		°C IEC 60695-2-12
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
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)	280 to 300			°C
Температура формы	80.0 to 100			°C
Скорость впрыска	Moderate			
<b>NOTE</b>				
1.	2.0 mm/min			
2.	2.0 mm/min			
3.	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.

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

