

Radilon® A RV500RW 339 NER 5398

50% стекловолокно

Polyamide 66

Radici Plastics

Описание материалов:

PA66 50% glass fiber reinforced injection moulding grade. Heat stabilized. Deep black colour.

Suitable for technical parts requiring very high stiffness and high mechanical resistance. Excellent heat ageing properties retention, improved welding lines strength. Especially fit for demanding metal replacement applications.

ISO 1043 : PA66-T GF50

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 50% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Хорошая термостойкость к старению			
	Стабилизация тепла			
	Высокая жесткость			
Используется	Замена металла			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS			
Внешний вид	Черный			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-T GF50			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.58	--	g/cm ³	ISO 1183
Поглощение воды				ISO 62
Saturation, 23°C, 2.00 mm	4.0	--	%	
Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	1.2	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	17500	--	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	250	--	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.8	--	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль ¹	16200	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	385	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	100	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	255	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления ³	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	0.0	--	mm/min	FMVSS 302
Огнестойкость (0.800 mm)	НВ	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
1.00 mm	700	--	°C	
2.00 mm	700	--	°C	
Температура зажигания провода свечения				IEC 60695-2-13
1.00 mm	725	--	°C	
2.00 mm	725	--	°C	
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)	280 to 300		°C	
Температура формы	80.0 to 100		°C	
Скорость впрыска	Fast			
NOTE				
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

