

Radilon® A 24EPT3010UK 333 NER

Polyamide 66

Radici Plastics

Описание материалов:

PA66 low viscosity injection moulding grade. Toughened and plasticized. Improved UV resistance. Natural colour.

Suitable for parts requiring high productivity like fasteners, connectors, cable ties.

ISO 1043 : PA66-HITP

Главная Информация				
Характеристики	Хорошая прочность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Низкая вязкость Пластифицированный			
Используется	Разъемы Крепежные детали Применение проводов и кабелей			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS			
Внешний вид	Натуральный цвет			
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-HITP			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.09	--	g/cm ³	ISO 1183
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1150	--	МПа	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	40.0	--	МПа	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	25	--	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	> 100	--	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль ¹	950	--	МПа	ISO 178
Флекторный стресс ²	33.0	--	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	80	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	50.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	120	--	°C	ISO 306/B50
Температура плавления ³	255	--	°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	< 30	--	mm/min	FMVSS 302
Огнестойкость (0.800 mm)	HB	--		UL 94
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)	270 to 290		°C	
Температура формы	70.0 to 90.0		°C	
Скорость впрыска	Moderate			
Экструзия	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	2.0 to 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15		%	
Температура расплава	270 to 290		°C	
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

