

Radilon® A 42 100 NAT

Polyamide 66

Radici Plastics

Описание материалов:

PA66 high viscosity extrusion grade. Natural colour.

Suitable for extrusion of tubes, profiles, bars, rods and sheets. Also suitable for injection moulding of high thickness items.

ISO 1043 : PA66

Главная Информация		
UL YellowCard	E148796-101473248	E195505-101510653
Характеристики	Высокая вязкость	
Используется	Профили	
	Стержни	
	Лист	
	Толстостенные детали	
	Трубка	
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS	
Номер файла UL	E116324	
Внешний вид	Натуральный цвет	
Метод обработки	Экструзия	
	Литье под давлением	
	Экструзионный профиль	
	Экструзионный лист	
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66	

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm ³	ISO 1183
Поглощение воды				ISO 62
Saturation, 23°C, 2.00 mm	8.4	--	%	
Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.1	--	%	
Номер вязкости (H ₂ SO ₄ (Sulphuric Acid))	260	--	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3250	1600	МПа	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	85.0	60.0	МПа	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	4.5	25	%	ISO 527-2/1A/50

Номинальное растяжение при разрыве	50	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль ¹	2900	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	110	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	5.0	--	kJ/m ²	
23°C	7.0	7.5	kJ/m ²	
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	195	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed	80.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	240	--	°C	ISO 306/B50
Температура плавления (DSC)	260	--	°C	ISO 3146
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
Comparative Tracking Index	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения	0.0	--	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)	280 to 300		°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

* 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



WeChat