

Zytel® RS LC4601 BK010

RENEWABLY SOURCED™ POLYAMIDES*

DuPont Performance Polymers

Описание материалов:

Plasticized, Toughened, Renewably Sourced, Polyamide Developed for Extrusion

Главная Информация				
Добавка	Стабилизатор тепла Пластификатор			
Характеристики	Пластик Обновляемые ресурсы Термическая стабильность			
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Экструзионная пленка Экструзия Литье Экструзионный лист Покрытие Экструзионное формование профиля			
Многоточечные данные	Напряжение сдвига по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-1) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)			
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PA-IP			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA-IP			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.03	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	1.3	--	%	ISO 294-4
Flow	1.6	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH)	1.0	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	750	470	MPa	ISO 527-2

Tensile Stress (50% Strain)	33.0	25.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение				
Fracture	> 50	> 50	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	300	--	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль	720	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-40°C	16	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	100	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	No Break	--		ISO 179/1eU
23°C	No Break	--		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				ISO 180/1A
-40°C	15	--	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	84	--	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	53.0	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	40.0	--	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла ¹	50.0	30.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ²	213	--	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения ³ (1.00 mm)	< 100	--	mm/min	ISO 3795
Воспламеняемость FMVSS	B	--		FMVSS 302
Температура расплава экструзии, оптимальная	235		°C	
Анализ заполнения	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (280°C, 1000 sec ⁻¹)	190000	--	mPa·s	ISO 11443
Экструзия	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	75 - 80		°C	
Время сушки	3.0 - 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.060		%	
Температура расплава	230 - 245		°C	
NOTE				

1.	10°C/min
2.	10°C/min
3.	FMVSS 302

* 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

