

Zytel® ST801A NC010A

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

Описание материалов:

Unreinforced, Super Toughened, Polyamide 66

Главная Информация				
Добавка	Дефолдинг			
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Экструзионная пленка Экструзия Литье Экструзионный лист Покрытие Экструзионное формование профиля Литье под давлением			
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)	> PA66-НI			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-НI			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.07	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	1.4	--	%	ISO 294-4
Flow	1.8	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.1	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	900	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (50% Strain)	49.0	44.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	> 50	> 50	%	ISO 527-2
Растяжимый ползучий модуль				ISO 899-1
1 hr	--	800	MPa	ISO 899-1
1000 hr	--	700	MPa	ISO 899-1

Флекторный модуль	1800	700	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	20	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C, local fracture	70	100	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact				ISO 180/1A
-40°C	20	17	kJ/m ²	ISO 180/1A
-30°C	15	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	80	90	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 МПа, not annealed	157	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	63.0	--	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла ¹	75.0	--	°C	ISO 11357-2
Викат Температура размягчения	205	--	°C	ISO 306/B50
Температура плавления ²	262	--	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения				
Flow: 23 to 55°C	1.4E-4	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow	1.4E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Flow: -40 to 23°C	1.1E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Flow: 55 to 160°C	1.6E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 55°C	1.3E-4	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral	1.3E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Horizontal: -40 to 23°C	1.1E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Horizontal: 55 to 160°C	1.3E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	--	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	> 1.0E+15	8.7E+12	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	25	--	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость				IEC 60250
100 Hz	3.50	5.90		IEC 60250
1 MHz	3.30	3.50		IEC 60250
Коэффициент рассеивания				IEC 60250

100 Hz	5.0E-3	0.16		IEC 60250
1 MHz	0.010	0.038		IEC 60250
Comparative Tracking Index	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения ³ (1.00 mm)	< 100	--	mm/min	ISO 3795
Огнестойкость				UL 94, IEC 60695-11-10, -20
0.8 mm	HB	--		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
1.5 mm	HB	--		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
Индекс кислорода	20	--	%	ISO 4589-2
Воспламеняемость FMVSS	B	--		FMVSS 302
Температура плавления, оптимальная	290		°C	
Температура формы, оптимальная	80		°C	
Рекомендуется сушка	yes			
Время удержания давления	4.00		s/mm	
Максимальная тангенциальная скорость винта	300		mm/sec	
Анализ заполнения	Сухой	Состояние	Единица измерения	
Температура выброса	190	--	°C	
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Время сушки-Осушитель сушилка	2.0 - 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Температура обработки (расплава)	280 - 300		°C	
Температура формы	50 - 100		°C	
Удерживающее давление	50.0 - 100		MPa	
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

