

## Radilon® A LX 14080 2296

Polyamide 66

Radici Plastics

### Описание материалов:

PA66 medium-high viscosity injection moulding grade. Natural colour.

Suitable for moulding parts with high thickness requiring good impact resistance. Typically used for railway applications, such as rail insulators .

ISO 1043 : PA66

Главная Информация				
Характеристики	Хорошая ударпрочность Средняя вязкость			
Используется	Промышленное применение Толстостенные детали			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS			
Внешний вид	Натуральный цвет			
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Номер вязкости (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> (Sulphuric Acid))	195	--	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3100	--	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	80.0	--	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	--	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	50	--	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль <sup>1</sup>	2950	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup>	115	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	5.5	--	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	6.5	--	kJ/m <sup>2</sup>	
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	70.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	240	--	°C	ISO 306/B50
Температура плавления <sup>3</sup>	260	--	°C	ISO 11357
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
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
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Скорость горения	0.0	--	mm/min	FMVSS 302
Огнестойкость (0.800 mm)	HB	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	750	--	°C	IEC 60695-2-12
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
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			
<b>Экструзия</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	2.0 to 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15		%	
Температура расплава	270 to 290		°C	
<b>NOTE</b>				
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

