

Radilon® A RV200L 100 NAT

20% стекловолокно

Polyamide 66

Radici Plastics

Описание материалов:

PA66 20% glass fiber reinforced injection moulding grade. Lubricated. Natural colour.

Suitable for parts requiring improved stiffness and easier flow.

ISO 1043 : PA66 GF20

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу			
Добавка	Смазка			
Характеристики	Хороший поток			
	Хорошая жесткость			
	Смазка			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS			
Внешний вид	Натуральный цвет			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66 GF20			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.26	--	g/cm ³	ISO 1183
Поглощение воды				ISO 62
Saturation, 23°C, 2.00 mm	7.8	--	%	
Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.1	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	6800	4100	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	145	90.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.5	5.0	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль ¹	6200	3450	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	220	125	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	8.0	--	kJ/m ²	
23°C	9.5	12	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU

-30°C	45	--	kJ/m ²	
23°C	50	65	kJ/m ²	
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	250	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed	220	--	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	240	--	°C	ISO 306/B50
Температура плавления ³	260	--	°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
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)	НВ	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	700	--	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (2.00 mm)	725	--	°C	IEC 60695-2-13
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	80.0 to 100		°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast			
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

