

## Radilon® A 42K 100 M NAT

Polyamide 66

Radici Plastics

### Описание материалов:

PA66 high viscosity extrusion grade. Heat stabilized. Natural colour.

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

ISO 1043 : PA66-T

Главная Информация				
UL YellowCard	E148796-101473248	E195505-101510653		
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Стабилизация тепла			
	Высокая вязкость			
Используется	Профили			
	Стержни			
	Лист			
	Толстостенные детали			
	Трубка			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS			
Внешний вид	Натуральный цвет			
Метод обработки	Экструзия			
	Литье под давлением			
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)			
	Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-T			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm <sup>3</sup>	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 (H2SO4 (Sulphuric Acid))	260	--	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения	3200	1600	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	85.0	60.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	4.5	25	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	40	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль <sup>1</sup>	2850	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup>	110	--	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	5.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	6.5	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	195	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed	75.0	--	°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
<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)	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
----	------------

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

