

Vydyne® R535H NT

35% стекловолокно

Polyamide 66

Ascend Performance Materials Operations LLC

Описание материалов:

Vydyne R535H NT is general-purpose, heat-stabilized, 35% glass-fiber reinforced PA66 resin. It is specifically designed to maximize the retention of physical properties when exposed to anti-freeze solutions at elevated temperatures. This product is also lubricated for improved flow and offers superior surface appearance.

Glass-reinforced Vydyne resins provide higher heat distortion temperature, resistance to creep and better dimensional stability when compared with unreinforced PA66. These products have good chemical resistance to a broad range of chemicals including gasoline, hydraulic fluids and most solvents.

Vydyne R535H NT is heat-stabilized to minimize oxidative degradation of the polymer when exposed to elevated temperatures in service. This product provides improved retention of physical properties under exposure to long-term heat. Also, Vydyne R535H NT has excellent knit-line strength and fatigue resistance, which is essential for cycle testing with anti-freeze solutions.

Typical Applications/End Uses:

Vydyne R535H NT has been used successfully in a wide range of injection-molding engineering applications, including automotive clips, radiator end-tanks, parts of the air-conditioning and fuel distribution systems; electrical connectors, housings and bobbins; and industrial applications such as gears, bearing shells, covers and housings.

| Главная Информация | |
|-------------------------|--|
| UL YellowCard | E70062-249086 |
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу |
| Добавка | Стабилизатор тепла Смазка |
| Характеристики | Морозостойкость Основа для защиты от растворителей Высокая яркость Хорошая химическая стойкость Сопrotивление усталости Сопrotивление бензину Термическая стабильность Смазка |
| Используется | Детали под крышкой двигателя автомобиля |
| Рейтинг агентства | Астм д 4066 PA012G35 Астм д 6779 PA012G35 ЕС 1935/2004 ЕС 2023/2006 Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1500 Европа 10/1/2011 12:00:00 |

| Номер файла UL | E70062 | | | |
|--|---------------------|------------------|--------------------------|------------------------|
| Внешний вид | Натуральный цвет | | | |
| Формы | Частицы | | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | | |
| Физический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.41 | -- | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Формовочная усадка | | | | ISO 294-4 |
| Transverse flow: 2.00mm | 0.90 | -- | % | ISO 294-4 |
| Flow: 2.00mm | 0.40 | -- | % | ISO 294-4 |
| Поглощение воды | | | | ISO 62 |
| 23°C, 24 hr | 0.80 | -- | % | ISO 62 |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH | 1.6 | -- | % | ISO 62 |
| Механические | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения (23°C) | 11600 | 8500 | MPa | ISO 527-2 |
| Tensile Stress (Break, 23°C) | 210 | 150 | MPa | ISO 527-2 |
| Растяжимое напряжение (Break, 23°C) | 3.0 | 5.0 | % | ISO 527-2 |
| Флекторный модуль (23°C) | 10500 | 7000 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс (23°C) | 300 | 205 | MPa | ISO 178 |
| Poisson's Ratio | 0.40 | -- | | ISO 527 |
| Воздействие | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность | | | | ISO 179/1eA |
| -30°C | 11 | 12 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 23°C | 12 | 14 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Charpy Unnotched Impact Strength | | | | ISO 179/1eU |
| -30°C | 70 | 85 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| 23°C | 80 | 90 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| Зубчатый изод Impact | | | | ISO 180 |
| -30°C | 11 | 12 | kJ/m ² | ISO 180 |
| 23°C | 12 | 14 | kJ/m ² | ISO 180 |
| Тепловой | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature | | | | |
| 0.45 MPa, not annealed | 260 | -- | °C | ISO 75-2/B |
| 1.8 MPa, not annealed | 250 | -- | °C | ISO 75-2/A |

| | | | | |
|--|--------------|------------------|--------------------------|------------------------|
| Температура плавления | 260 | -- | °C | ISO 11357-3 |
| Линейный коэффициент теплового расширения | | | | ISO 11359-2 |
| Flow: 23 to 55°C | 2.0E-5 | -- | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Lateral: 23 to 55°C | 1.1E-4 | -- | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| RTI Elec | | | | UL 746 |
| 0.75 mm | 140 | -- | °C | UL 746 |
| 1.5 mm | 140 | -- | °C | UL 746 |
| 3.0 mm | 140 | -- | °C | UL 746 |
| RTI Imp | | | | UL 746 |
| 0.75 mm | 125 | -- | °C | UL 746 |
| 1.5 mm | 125 | -- | °C | UL 746 |
| 3.0 mm | 125 | -- | °C | UL 746 |
| RTI Str | | | | UL 746 |
| 0.75 mm | 140 | -- | °C | UL 746 |
| 1.5 mm | 140 | -- | °C | UL 746 |
| 3.0 mm | 140 | -- | °C | UL 746 |
| Электрический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Сопротивление громкости (0.750 mm) | 1.0E+13 | -- | ohms-cm | IEC 60093 |
| Диэлектрическая прочность (1.00 mm) | 20 | -- | kV/mm | IEC 60243 |
| Дуговое сопротивление (3.00 mm) | PLC 6 | -- | | ASTM D495 |
| Comparative Tracking Index (3.00 mm) | 250 - 399 | -- | V | IEC 60112 |
| Высокоусиленное дуговое зажигание (HA) | | | | UL 746 |
| 0.75 mm | PLC 0 | -- | | UL 746 |
| 1.5 mm | PLC 0 | -- | | UL 746 |
| 3.0 mm | PLC 0 | -- | | UL 746 |
| Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR) | PLC 1 | -- | | UL 746 |
| Зажигание горячей проволоки (HWI) | | | | UL 746 |
| 0.75 mm | PLC 4 | -- | | UL 746 |
| 1.5 mm | PLC 3 | -- | | UL 746 |
| 3.0 mm | PLC 4 | -- | | UL 746 |
| Воспламеняемость | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость | | | | UL 94 |
| 0.75 mm | HB | -- | | UL 94 |

| | | | | |
|--|-----|----|----|----------------|
| 1.5 mm | HB | -- | | UL 94 |
| 3.0 mm | HB | -- | | UL 94 |
| Индекс воспламеняемости провода свечения | | | | IEC 60695-2-12 |
| 0.75 mm | 700 | -- | °C | IEC 60695-2-12 |
| 1.5 mm | 700 | -- | °C | IEC 60695-2-12 |
| 3.0 mm | 875 | -- | °C | IEC 60695-2-12 |
| Температура зажигания провода свечения | | | | IEC 60695-2-13 |
| 0.75 mm | 725 | -- | °C | IEC 60695-2-13 |
| 1.5 mm | 725 | -- | °C | IEC 60695-2-13 |
| 3.0 mm | 750 | -- | °C | IEC 60695-2-13 |

| Дополнительная информация | Сухой | Состояние | Метод испытания |
|--|-------|-----------|-----------------|
| Automotive Materials - (thickness d = 1mm) | + | -- | FMVSS 302 |

| Инъекция | Сухой | Единица измерения |
|----------------------------------|-----------|-------------------|
| Температура сушки | 80 | °C |
| Время сушки | 4.0 | hr |
| Рекомендуемый Макс измельчения | 25 | % |
| Задняя температура | 280 - 310 | °C |
| Средняя температура | 280 - 310 | °C |
| Передняя температура | 280 - 310 | °C |
| Температура сопла | 280 - 310 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 285 - 305 | °C |
| Температура формы | 65 - 95 | °C |

* 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

