

## Vydyne® R228

40% полезных ископаемых

Polyamide 66

Ascend Performance Materials Operations LLC

### Описание материалов:

Vydyne R228 is a 40% mineral-reinforced PA66 resin formulated for improved impact strength. Available in black, it is an injection-molding grade formulated to retain the inherent processing advantages of unreinforced PA66 while enhancing rigidity, strength and heat resistance. Vydyne R228 maintains the chemical resistance typical of PA66 to a wide variety of chemicals, gasoline, oils, greases and solvents.

Vydyne R228 resin utilizes a unique mineral-reinforced PA66 system developed by Ascend Performance Materials to satisfy the market need for a high-rigidity thermoplastic as an alternative to certain metals. This mineral system provides two key features:

(1) isotropic behavior-property development in molded parts is usually independent of flow direction.

(2) a reduction in the tendency to develop sink marks in heavy cross sections such as molded-in bosses and ribs.

While not sink-free, parts made from Vydyne R228 can often permit boss and rib design or wall cross section changes that would not be tolerable in other unreinforced thermoplastic materials. Thus Vydyne R228 resin offers more uniform molded part strength and performance, as well as wider latitude in part design.

Vydyne R228 resin is a workhorse of Ascend Performance Materials' full line of mineral-reinforced PA66 resins, providing the best overall balance of properties. Vydyne R228 is heat stabilized and designed to provide increased ductility and reduced melt viscosity vs. unreinforced materials. This ductility improvement results in tougher, more impact-resistant molded parts. The reduction in melt viscosity enhances overall ease of injection-molding, resulting in minor reductions in tensile strength, modulus and heat distortion temperature. Parts manufactured from Vydyne R228 have successfully withstood paint bake oven cycles without significant loss of either dimensional stability or part properties.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Минеральный, 40% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Ковкий материал Сопrotивление бензину Хорошая химическая стойкость Хорошая ударопрочность Хорошая прочность Хорошая прочность Устойчивость к смазке Стабилизация тепла Высокая термостойкость Высокая жесткость Маслостойкий Устойчивость к растворителям
Используется	Автомобильные внешние части Автомобильная крышка под капот Камеры Шестерни Корпуса

Промышленное применение  
Электроснабжение/другие инструменты

Рейтинг агентства	Астм д 4066 PA022M40 Астм д 6779 PA022M40 FED L-P-410A MIL M-20693B
-------------------	--

Номер файла UL	E70062
----------------	--------

Внешний вид	Черный
-------------	--------

Формы	Гранулы
-------	---------

Метод обработки	Литье под давлением
-----------------	---------------------

Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)
----------------------	---

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.48	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Across Flow : 23°C, 2.00 mm	1.0	--	%	
Flow : 23°C, 2.00 mm	1.1	--	%	
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	1.1	--	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.6	--	%	

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	6900	2600	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield, 23°C)	103	73.0	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение				ISO 527-2
Yield, 23°C	1.5	16	%	
Break, 23°C	6.0	30	%	
Флекторный модуль (23°C)	6100	2300	МПа	ISO 178
Flexural Strength (23°C)	124	50.0	МПа	ISO 178
Poisson's Ratio	0.40	--		ISO 527

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	6.0	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	7.0	17	kJ/m <sup>2</sup>	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	110	130	kJ/m <sup>2</sup>	

23°C	140 kJ/m <sup>2</sup>	No Break		
Зубчатый изод ударная прочность				ISO 180
-30°C	7.0	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	9.0	16	kJ/m <sup>2</sup>	
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	222	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	118	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	258	--	°C	ISO 11357-3
CLTE				
Flow : 23 to 55°C, 2.00 mm	6.3E-4	--	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 55°C, 2.00 mm	6.0E-4	--	cm/cm/°C	
Дополнительная информация	Сухой	Состояние		Метод испытания
Automotive Materials - (thickness d = 1mm)	+	--		FMVSS 302
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	4.0		hr	
Рекомендуемый Макс измельчения	25		%	
Задняя температура	280 to 310		°C	
Средняя температура	280 to 310		°C	
Передняя температура	280 to 310		°C	
Температура сопла	280 to 310		°C	
Температура обработки (расплава)	285 to 305		°C	
Температура формы	65.0 to 95.0		°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

