

Vydyne® R533 NT

33% из стекловолокна

Polyamide 66

Ascend Performance Materials Operations LLC

Описание материалов:

Vydyne R533 NT is general-purpose, 33% glass-fiber reinforced PA66 resin. Available in natural, it is an injection-molding grade that is lubricated for good machine feed, flow and mold release.

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 R533 NT resin has tensile strength and modulus properties just below aluminum and zinc and can replace these metals in numerous applications due to an excellent balance of properties. Reduction in production costs, energy consumption and part weight are key advantages of Vydyne glass-fiber reinforced PA66 resins over aluminum and/or zinc die-cast parts.

Typical Applications/End Uses:

Vydyne R533 NT resin has been used for many under-the-hood automotive applications, motor housings for power tools and garden appliances. These resins have also been used in miscellaneous brackets, gears and clips that require high rigidity and strength.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 33% наполнитель по весу
Добавка	Смазка
Характеристики	Хорошая химическая стойкость Хорошая коррозионная стойкость Хорошая стабильность размеров Хорошие электрические свойства Хороший поток Хороший выпуск пресс-формы Стабилизация тепла Высокая жесткость Высокая прочность Смазка Неагрессивных
Используется	Компоненты прибора Автомобильные Приложения Разъемы Электрическое/электронное применение Инженерные приложения Применение освещения Тонкостенные детали
Рейтинг агентства	Астм д 4066 PA0111G35

Астм д 6779 PA0111G35

Номер файла UL	E70062
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Гранулы
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.40	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Across Flow : 23°C, 2.00 mm	0.90	--	%	
Flow : 23°C, 2.00 mm	0.40	--	%	
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	0.80	--	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.7	--	%	

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	10600	7900	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	205	145	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.0	5.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	10200	6500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	290	200	MPa	ISO 178
Poisson's Ratio	0.40	--		ISO 527-2

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179
-30°C	10	12	kJ/m ²	
23°C	11	14	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179
-30°C	70	85	kJ/m ²	
23°C	80	90	kJ/m ²	
Зубчатый изод ударная прочность				ISO 180
-30°C	10	12	kJ/m ²	
23°C	12	14	kJ/m ²	

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				

0.45 MPa, Unannealed	260	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	250	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3
CLTE				ISO 11359-2
Flow : 23 to 55°C, 2.00 mm	2.1E-5	--	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 55°C, 2.00 mm	1.1E-4	--	cm/cm/°C	
RTI Elec				UL 746
0.750 mm	120	--	°C	
1.50 mm	120	--	°C	
3.00 mm	120	--	°C	
RTI Imp				UL 746
0.750 mm	100	--	°C	
1.50 mm	100	--	°C	
3.00 mm	105	--	°C	
RTI Str				UL 746
0.750 mm	125	--	°C	
1.50 mm	125	--	°C	
3.00 mm	125	--	°C	
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (3.00 mm)	1.0E+14	--	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	20	--	kV/mm	IEC 60243
Дуговое сопротивление (3.00 mm)	PLC 5	--		ASTM D495
Comparative Tracking Index (3.00 mm)	600	--	V	IEC 60112
Высокоусиленное дуговое зажигание (HA)				UL 746
0.750 mm	PLC 0	--		
1.50 mm	PLC 0	--		
3.00 mm	PLC 0	--		
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 1	--		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)				UL 746
0.750 mm	PLC 4	--		
1.50 mm	PLC 4	--		
3.00 mm	PLC 4	--		
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Огнестойкость			UL 94
0.750 mm	НВ	--	
1.50 mm	НВ	--	
3.00 mm	НВ	--	
Иньекция	Сухой	Единица измерения	
Температура сушки	80.0		°C
Время сушки	4.0		hr
Рекомендуемый Макс измельчения	50		%
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

