

Vydyne® R220

40% полезных ископаемых

Polyamide 66

Ascend Performance Materials Operations LLC

Описание материалов:

Vydyne R220 is a 40% mineral-reinforced PA66 resin formulated for improved impact strength. Available in natural, it is an injection-molding grade formulated to retain the inherent processing advantages of unreinforced PA66 while enhancing rigidity, strength and heat resistance. Vydyne R220 maintains the chemical resistance typical of PA66 to a wide variety of chemicals, gasoline, oils, greases and solvents.

Vydyne R220 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 R220 can often permit boss and rib design or wall cross section changes that would not be tolerable in other unreinforced thermoplastic materials. Thus Vydyne R220 resin offers more uniform molded part strength and performance, as well as wider latitude in part design.

Vydyne R220 resin is a workhorse of Ascend Performance Materials' full line of mineral-reinforced PA66 resins, providing the best overall balance of properties. Vydyne R220 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 R220 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 Соппротивление 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
Электропитание/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 | Натуральный цвет | | | |
| 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 ³ | 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 | MPa | ISO 527-2 |
| Tensile Stress (Break, 23°C) | 103 | 73.0 | MPa | 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 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс (23°C) | 124 | 50.0 | MPa | ISO 178 |
| Poisson's Ratio | 0.40 | -- | | ISO 527 |
| Воздействие | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность | | | | ISO 179 |
| -30°C | 6.0 | 8.0 | kJ/m ² | |
| 23°C | 7.0 | 17 | kJ/m ² | |
| Charpy Unnotched Impact Strength | | | | ISO 179 |

| -30°C | 110 | 130 | kJ/m ² | |
|--|-----------------------|-------------------|-------------------|-----------------|
| 23°C | 140 kJ/m ² | No Break | | |
| Зубчатый изод ударная прочность | | | ISO 180 | |
| -30°C | 7.0 | 7.0 | kJ/m ² | |
| 23°C | 9.0 | 16 | kJ/m ² | |
| 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 | | | | ISO 11359-2 |
| 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 | |
| Инъекция | 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

