

Radilon® A USX200 100 NAT

Polyamide 66

Radici Plastics

Описание материалов:

PA66 injection moulding grade. Toughened. Natural colour.

Suitable for parts requiring excellent impact resistance and high flexibility.

ISO 1043 : PA66-HI

| Главная Информация | | | | |
|------------------------------------|---|-------------------|-------------------|-----------------|
| UL YellowCard | E148796-101473270 | E195505-101510675 | E337835-101516865 | |
| | E195508-101520667 | | | |
| Характеристики | Хорошая гибкость Хорошая прочность Высокая ударопрочность | | | |
| Соответствие RoHS | Соответствует RoHS | | | |
| Внешний вид | Натуральный цвет | | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | | |
| Идентификатор смолы (ISO 1043) | PA66-HI | | | |
| Физический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.06 | -- | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Формовочная усадка ¹ | | | | ISO 294-4 |
| Across Flow | 2.1 | -- | % | |
| Flow | 2.8 | -- | % | |
| Поглощение воды | | | | ISO 62 |
| Saturation, 23°C, 2.00 mm | 6.3 | -- | % | |
| Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH | 1.8 | -- | % | |
| Механические | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | 1700 | 800 | МПа | ISO 527-2/1A/1 |
| Tensile Stress (Yield) | 45.0 | 35.0 | МПа | ISO 527-2/1A/50 |
| Растяжимое напряжение (Yield) | 15 | 30 | % | ISO 527-2/1A/50 |
| Номинальное растяжение при разрыве | 80 | > 100 | % | ISO 527-2/1A/50 |
| Флекторный модуль ² | 1500 | 600 | МПа | ISO 178 |
| Флекторный стресс ³ | 60.0 | 35.0 | МПа | ISO 178 |
| Воздействие | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность | | | | ISO 179/1eA |

| | | | | |
|--|--------------|--------------------------|--------------------------|------------------------|
| -30°C | 25 | -- | kJ/m ² | |
| 23°C | 90 | 120 | kJ/m ² | |
| Тепловой | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature | | | | |
| 0.45 MPa, Unannealed | 150 | -- | °C ISO 75-2/Bf | |
| 1.8 MPa, Unannealed | 55.0 | -- | °C ISO 75-2/Af | |
| Викат Температура размягчения | | | | |
| | 170 | -- | °C ISO 306/B50 | |
| Температура плавления ⁴ | | | | |
| | 260 | -- | °C ISO 11357 | |
| Электрический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности | | | | |
| | 1.0E+12 | 1.0E+10 | ohms IEC 60093 | |
| Сопротивление громкости | | | | |
| | 1.0E+15 | 1.0E+13 | ohms-cm IEC 60093 | |
| Comparative Tracking Index | | | | |
| | 600 | -- | V IEC 60112 | |
| Воспламеняемость | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Скорость горения | | | | |
| | < 30 | -- | mm/min FMVSS 302 | |
| Огнестойкость (0.800 mm) | | | | |
| | HB | -- | UL 94 | |
| Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm) | | | | |
| | 650 | -- | °C IEC 60695-2-12 | |
| Температура зажигания провода свечения (2.00 mm) | | | | |
| | 675 | -- | °C IEC 60695-2-13 | |
| Инъекция | Сухой | Единица измерения | | |
| 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) | | | | |
| | 270 to 290 | °C | | |
| Температура формы | | | | |
| | 60.0 to 80.0 | °C | | |
| Скорость впрыска | | | | |
| | Moderate | | | |

NOTE

| | |
|----|--|
| 1. | 290°C Melt Temp / 70°C Mold Temp / 30 Мра Cavity press |
| 2. | 2.0 mm/min |
| 3. | 2.0 mm/min |
| 4. | 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

