

Vydyne® R513 NT

13% стекловолокно

Polyamide 66

Ascend Performance Materials Operations LLC

Описание материалов:

Vydyne R513 NT is general-purpose, 13% glass-fiber reinforced PA66 resin. Available in natural, it is an injection-molding grade resin that is lubricated for machine feed, flow and mold release. Vydyne R513 NT provides a higher heat distortion temperature, better resistance to creep, higher impact and better dimensional stability when compared with unreinforced PA66. This resin has good chemical resistance to a broad range of chemicals, including many aliphatic and aromatic hydrocarbons found in most solvents, gasoline, hydraulic fluids, greases and machine oils.

Vydyne R513 NT 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-reinforced PA66 resins over aluminum and/or zinc die-cast parts.

Typical Applications/End Uses:

Vydyne R513 NT resin has been used for many under-the-hood automotive applications, motor housings for power tools and garden appliances. This resin has also been used in miscellaneous brackets, gears and clips, which require high rigidity and strength.

Главная Информация	
UL YellowCard	E70062-249081
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 13% наполнитель по весу
Добавка	Смазка
Характеристики	Сопrotивление бензину Хорошая химическая стойкость Хороший поток Хороший выпуск пресс-формы Устойчивость к смазке Стабилизация тепла Высокая жесткость Высокая прочность Смазка Маслостойкий Устойчивость к растворителям
Используется	Автомобильная крышка под капот Шестерни Корпуса Электропитание/другие инструменты
Рейтинг агентства	Астм д 4066 PA0111G15 Астм д 6779 PA0111G15
Номер файла UL	E70062

Внешний вид	Натуральный цвет			
Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.23	--	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	0.50	--	%	
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	1.0	--	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.2	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	6200	3900	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	115	75.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.0	13	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	5200	3150	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	165	106	MPa	ISO 178
Poisson's Ratio	0.40	--		ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179
-30°C	6.0	5.3	kJ/m ²	
23°C	6.0	7.5	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179
-30°C	31	37	kJ/m ²	
23°C	38	42	kJ/m ²	
Зубчатый изод ударная прочность				ISO 180
-30°C	5.0	5.4	kJ/m ²	
23°C	5.1	8.5	kJ/m ²	
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	258	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	240	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3

				ISO 11359-2
CLTE				
Flow : 23 to 55°C, 2.00 mm	3.0E-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	85.0	--	°C	
1.50 mm	85.0	--	°C	
3.00 mm	105	--	°C	
RTI Str				UL 746
0.750 mm	115	--	°C	
1.50 mm	120	--	°C	
3.00 mm	120	--	°C	
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (0.750 mm)	1.0E+14	--	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	24	--	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 (HAI)				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	HB	--		
1.50 mm	HB	--		

3.00 mm	НВ	--		
Индекс кислорода	25	--	%	ISO 4589-2
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



WeChat