

Vydyne® R530H BK02

30% стекловолокно

Polyamide 66

Ascend Performance Materials Operations LLC

Описание материалов:

Vydyne R530H BK02 is high-flow, heat-stabilized, 30% glass-fiber reinforced PA66 resin. Available in black, it is specifically designed to maximize the retention of physical properties when exposed to anti-freeze solutions at elevated temperatures. This product is also lubricated for improved machine feed and flow.

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 R530H BK02 is heat-stabilized to minimize oxidative degradation of the polymer when exposed to elevated temperatures in service. This product provides improved retention of physical properties under exposure to long-term heat. Also, Vydyne R530H BK02 has excellent knit-line strength and fatigue resistance, which is essential for cycle testing with anti-freeze solutions.

Typical Applications/End Uses:

To come

Главная Информация				
UL YellowCard	E70062-249083			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла Смазка			
Характеристики	Антифриз устойчивый Устойчивость к усталости Сопrotивление бензину Хорошая химическая стойкость Стабилизация тепла Высокий поток Смазка Устойчивость к растворителям			
Используется	Автомобильная крышка под капот			
Рейтинг агентства	Астм д 4066 PA0121G30 Астм д 6779 PA0121G30			
Номер файла UL	E70062			
Внешний вид	Черный			
Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Плотность	1.37	--	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	0.90	--	%	
Equilibrium, 50% RH	1.9	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	10000	7400	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	195	135	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.0	5.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	9600	6000	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	270	190	МПа	ISO 178
Poisson's Ratio (23°C)	0.40	--		ISO 527
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179
-30°C	10	11	kJ/m ²	
23°C	11	13	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179
-30°C	65	80	kJ/m ²	
23°C	75	85	kJ/m ²	
Зубчатый изод ударная прочность				ISO 180
-30°C	10	11	kJ/m ²	
23°C	12	13	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	2.2E-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	140	--	°C	
1.50 mm	140	--	°C	
3.00 mm	140	--	°C	
RTI Imp				UL 746
0.750 mm	120	--	°C	
1.50 mm	120	--	°C	
3.00 mm	120	--	°C	
RTI Str				UL 746
0.750 mm	125	--	°C	
1.50 mm	140	--	°C	
3.00 mm	140	--	°C	
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (3.00 mm)	1.0E+13	--	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	20	--	kV/mm	IEC 60243
Дуговое сопротивление (3.00 mm)	PLC 6	--		ASTM D495
Comparative Tracking Index (3.00 mm)	250 to 399	--	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 3	--		
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	HB	--		
Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
0.750 mm	675	--	°C	

1.50 mm	675	--	°C
3.00 mm	675	--	°C
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
0.750 mm	700	--	°C
1.50 mm	700	--	°C
3.00 mm	700	--	°C
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

