

## Radilon® A 35 990 E GRI

Polyamide 66

Radici Plastics

### Описание материалов:

PA66 medium-high viscosity extrusion grade, also suitable for injection moulding. Natural grey colour.

Suitable for extrusion processes where medium-high viscosity is required. Also suitable for injection moulding of high thickness parts. Material designed for components requiring low friction coefficient and improved tribological properties. Typical application: cable jacketing.

ISO 1043 : PA66

Главная Информация				
Характеристики	Низкое трение Средняя вязкость			
Используется	Кабельный кожух Толстостенные детали			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS			
Внешний вид	Серый			
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Поглощение воды (Saturation, 23°C, 2.00 mm)	8.0	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3300	2300	МПа	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	80.0	65.0	МПа	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	20	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	20	30	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль <sup>1</sup>	2800	--	МПа	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup>	105	--	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	4.5	--	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	5.5	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	195	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed	90.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения				
	235	--	°C	ISO 306/B50
Температура плавления				
	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				
	0.0	--	mm/min	FMVSS 302
Огнестойкость (0.800 mm)				
	НВ	--		UL 94
Иньекция	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				
	70.0 to 90.0		°C	
Скорость впрыска				
	Moderate			
Экструзия	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки				
	80.0		°C	
Время сушки				
	2.0 to 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность				
	0.15		%	
Температура расплава				
	270 to 290		°C	
NOTE				
1.	2.0 mm/min			
2.	2.0 mm/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

