

## Radilon® A HS 372 M NER

Polyamide 66

Radici Plastics

### Описание материалов:

PA66 injection moulding grade. Internally lubricated, fast cycles, easy mould release. Heat stabilized. Black colour.

Suitable for high productivity applications like fasteners, connectors, cable ties.

ISO 1043 : PA66

| Главная Информация             |  |
|--------------------------------|--|
| Добавка                        | Стабилизатор тепла<br>Смазка   |
| Характеристики                 | Цикл быстрого формования<br>Хороший выпуск пресс-формы<br>Стабилизация тепла<br>Смазка |
| Используется                   | Разъемы<br>Крепежные детали<br>Применение проводов и кабелей                           |
| Соответствие RoHS              | Соответствует RoHS   |
| Номер файла UL                 | E116324  |
| Внешний вид                    | Черный   |
| Метод обработки                | 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                    |       |           |                   | ISO 62          |
| Saturation, 23°C, 2.00 mm          | 8.9   | --        | %                 |                 |
| Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH | 2.1   | --        | %                 |                 |
| Механические                       | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения                  | 3200  | 1300      | МПа               | ISO 527-2/1A/1  |
| Tensile Stress (Yield)             | 85.0  | 55.0      | МПа               | ISO 527-2/1A/50 |
| Растяжимое напряжение (Yield)      | 4.3   | 30        | %                 | ISO 527-2/1A/50 |
| Номинальное растяжение при разрыве | 10    | > 50      | %                 | ISO 527-2/1A/50 |

|  |              |                          |                          |                        |
|--|--------------|--------------------------|--------------------------|------------------------|
| Флекторный модуль <sup>1</sup>                     | 2900         | --                       | МПа                      | ISO 178                |
| Флекторный стресс <sup>2</sup>                     | 110          | --                       | МПа                      | ISO 178                |
| <b>Воздействие</b>                                 | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b>         | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Ударная прочность                                  |              |                          |                          | ISO 179/1eA            |
| -30°C  | 4.0          | --                       | kJ/m <sup>2</sup>        |                        |
| 23°C   | 5.0          | 12                       | kJ/m <sup>2</sup>        |                        |
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)            | No Break     | --                       |                          | ISO 179/1eU            |
| <b>Тепловой</b>                                    | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b>         | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Heat Deflection Temperature                        |              |                          |                          |                        |
| 0.45 МПа, Unannealed                               | 200          | --                       | °C                       | ISO 75-2/Bf            |
| 1.8 МПа, Unannealed                                | 70.0         | --                       | °C                       | ISO 75-2/Af            |
| Викат Температура размягчения                      | 240          | --                       | °C                       | ISO 306/B50            |
| Температура плавления <sup>3</sup>                 | 260          | --                       | °C                       | ISO 11357              |
| <b>Электрический</b>                               | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b>         | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| 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                         | 550          | --                       | V                        | IEC 60112              |
| <b>Воспламеняемость</b>                            | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b>         | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Скорость горения                                   | 0.0          | --                       | mm/min                   | FMVSS 302              |
| Огнестойкость                                      |              |                          |                          | UL 94                  |
| 0.400 mm   | V-2          | --                       |                          |                        |
| 0.800 mm   | V-2          | --                       |                          |                        |
| Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm) | 800          | --                       | °C                       | IEC 60695-2-12         |
| <b>Инъекция</b>                                    | <b>Сухой</b> | <b>Единица измерения</b> |                          |                        |
| 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 |
|------------------|----------|

#### NOTE

|    |            |
|----|------------|
| 1. | 2.0 mm/min |
|----|------------|

|    |            |
|----|------------|
| 2. | 2.0 mm/min |
|----|------------|

|    |          |
|----|----------|
| 3. | 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



WeChat