

Vydyne® R530H BK0201

PA66-美国奥升德

耐水解,易流动,耐低温,润滑性,耐疲劳性好,耐化学性,耐汽油,热稳定性好

牌号简介

Vydyne® R530H BK0201是通用的,热稳定,耐水解,30%玻璃纤维增强PA66树脂。可提供黑色,它是专门设计,以最大限度地保留物理性能时,暴露在防冻液在高温下。该产品也经过润滑以改善机器的进料和流量。与未增强的PA66相比,玻璃增强的Vydyne树脂具有更高的热变形温度、抗蠕变和更好的尺寸稳定性。这些产品对包括汽油、液压油和大多数溶剂在内的各种化学品具有良好的耐化学性。Vydyne® R530H BK0201是热稳定的,以最大限度地减少聚合物在使用中暴露于高温下的氧化降解。该产品在长期高温下可提高物理性能的保持力。此外, Vydyne® R530H BK0201还具有优异的编织线强度和抗疲劳性能,这对于使用防冻液进行循环测试至关重要。典型应用/最终用途: Vydyne® R530H BK0201已用于几种发动机罩下的汽车应用。抗水解性能使其成为散热器端部水箱和加热器芯应用的理想选择。

总体

厂家	美国奥升德
类别	PA66
材料状态	已商用:当前有效
用途	汽车的发动机罩下的零件
颜色	黑色
性能特点	耐水解,易流动,耐低温,润滑性,耐疲劳性好,耐化学性,耐汽油,热稳定性好
产品形式	粒子
产地	北美洲,亚太地区,欧洲
填料	玻璃纤维
加工条件	注射成型

产品技术参数

物理性能	Dry	单位	测试方法
密度	1.37	g/cm ³	ISO 1183
收缩率			ISO 294-4
TD : 23°C , 2.0 mm	0.90	%	ISO 294-4
MD : 23°C , 2.0 mm	0.40	%	ISO 294-4
吸水率			
平衡, 50% RH	1.9	%	ISO 62
23°C , 24hr	0.90	%	ISO 62
机械性能	Dry	单位	测试方法
拉伸模量			
23°C	10000	MPa	ISO 527-2
拉伸强度			
断裂, 23°C	195	MPa	ISO 527-2

此数据表中的信息从该材料的生产商处获得,作者尽最大努力确保此数据的准确性。文档提供者不承担任何法律责任,并强烈建议在最终选择材料前,请与材料供应商进行验证。版权归原作者所有,如有侵权请立即与我们联系。

Vydyne® R530H BK0201

PA66-美国奥升德

耐水解,易流动,耐低温,润滑性,耐疲劳性好,耐化学性,耐汽油,热稳定性好

拉伸应变			
断裂, 23°C	3.0	%	ISO 527-2
弯曲模量			
23°C	9600	MPa	ISO 178
弯曲强度			
23°C	270	MPa	ISO 178
泊松比			
23°C	0.40		ISO 527
冲击性能	Dry	单位	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	9.5	kJ/m ²	ISO 179
23°C	11	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	65	kJ/m ²	ISO 179
23°C	75	kJ/m ²	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度			ISO 180
-30°C	10	kJ/m ²	ISO 180
23°C	12	kJ/m ²	ISO 180
热性能	Dry	单位	测试方法
热变形温度			
1.8 MPa, 未退火	260	°C	ISO 75-2/A
0.45 MPa, 未退火	250	°C	ISO 75-2/B
熔融温度	260	°C	ISO 11357-3
线性热膨胀系数			
TD : 23~55°C, 2 mm	1.1E-4	1/°C	ISO 11359-2
MD : 23~55°C, 2 mm	2.2E-5	1/°C	ISO 11359-2
电气性能	额定值	单位	测试方法
体积电阻率			
3.0mm	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093

此数据表中的信息从该材料的生产商处获得,作者尽最大努力确保此数据的准确性。文档提供者不承担任何法律责任,并强烈建议在最终选择材料前,请与材料供应商进行验证。版权归原作者所有,如有侵权请立即与我们联系。

Vydyne® R530H BK0201

PA66-美国奥升德

耐水解,易流动,耐低温,润滑性,耐疲劳性好,耐化学性,耐汽油,热稳定性好

介电强度			
1.0mm	20	kV/mm	IEC 60243
耐电弧性			
3.0mm	PLC6		ASTM D495
相比漏电起痕指数			
3.0mm	250-399	V	IEC 60112
阻燃性能			
阻燃等级	额定值	单位	测试方法
0.75mm	HB		UL 94
1.5mm	HB		UL 94
3.0mm	HB		UL 94

加工条件		
注射	干燥	单位制
干燥温度	80.0	°C
干燥时间	4.0	hr
建议的最大回制料比例	25	%
料筒后部温度	280 到 310	°C
料筒中部温度	280 到 310	°C
料筒前部温度	280 到 310	°C
射嘴温度	280 到 310	°C
加工 (熔体) 温度	285 到 305	°C
模具温度	65.0 到 95.0	°C

备注
1 一般属性：这些不能被视为规格。