

Vydyne® 22HSP

聚酰胺66

Ascend Performance Materials Operations LLC

产品说明

Vydyne 22HSP product description to come.

基本信息

添加剂	润滑剂			
特性	刚性,高 良好耐磨损性 韧性良好	高强度 耐化学性良好 润滑	抗溶剂性 耐汽油性 通用	快的成型周期 耐油性 脱模性能良好
用途	衬套 外壳	工业应用 轴承	连接器	凸轮
机构评级	ASTM D 4066 PA0111 MIL M-20693B	ASTM D 6779 PA0111	FDA 21 CFR 177.1500	FED L-P-410A
RoHS 合规性	RoHS 合规			
UL文件号	E70062			
外观	自然色			
形式	粒子			
加工方法	注射成型			

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.14	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直流动方向: 23°C, 2.00 mm	2.0	--	%	ISO 294-4
流动方向: 23°C, 2.00 mm	2.2	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	1.2	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	2.4	--	%	ISO 62

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	3100	1800	MPa	ISO 527-2
拉伸应力				ISO 527-2
屈服, 23°C	85.0	55.0	MPa	ISO 527-2
断裂, 23°C	55.0	40.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服, 23°C)	5.0	20	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变 (23°C)	25	> 50	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	2900	1000	MPa	ISO 178
弯曲强度 (23°C)	95.0	30.0	MPa	ISO 178
泊松比	0.40	--		ISO 527

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度				ISO 179/1eA
-30°C	5.0	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	无断裂	无断裂		ISO 179/1eU
23°C	无断裂	无断裂		ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度				ISO 180
-30°C	5.0	7.0	kJ/m ²	ISO 180
23°C	6.0	20	kJ/m ²	ISO 180

热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	200	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	70.0	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	260	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2

流动 : 23 到 55°C	1.0E-4	--	cm/cm°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55°C	1.0E-4	--	cm/cm°C	ISO 11359-2
RTI Elec				UL 746
0.710 mm	140	--	°C	UL 746
1.50 mm	140	--	°C	UL 746
3.00 mm	140	--	°C	UL 746
RTI Imp				UL 746
0.710 mm	95.0	--	°C	UL 746
1.50 mm	110	--	°C	UL 746
3.00 mm	110	--	°C	UL 746
RTI				UL 746
0.710 mm	115	--	°C	UL 746
1.50 mm	125	--	°C	UL 746
3.00 mm	125	--	°C	UL 746
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
耐电弧性 (3.00 mm)	PLC 6	--		ASTM D495
漏电起痕指数 (3.00 mm)	400 到 599	--	V	IEC 60112
高电弧燃烧指数(HAI)				UL 746
0.710 mm	PLC 0	--		UL 746
1.50 mm	PLC 0	--		UL 746
3.00 mm	PLC 0	--		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 0	--		UL 746
热丝引燃 (HWI)				UL 746
0.710 mm	PLC 4	--		UL 746
1.50 mm	PLC 4	--		UL 746
3.00 mm	PLC 4	--		UL 746
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级				UL 94
0.710 mm	V-2	--		UL 94
1.50 mm	V-2	--		UL 94
3.00 mm	V-2	--		UL 94
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.710 mm	825	--	°C	IEC 60695-2-12
1.50 mm	825	--	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.710 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-13
极限氧指数	24	--	%	ISO 4589-2
注射	干燥		单位制	
干燥温度	< 70.0		°C	
干燥时间	1.0 到 3.0		hr	
建议的最大回料比例	50		%	
料筒后部温度	260 到 280		°C	
料筒中部温度	270 到 285		°C	
料筒前部温度	280 到 290		°C	
射嘴温度	280 到 300		°C	
加工(熔体)温度	285 到 300		°C	
模具温度	65.0 到 95.0		°C	