Vydyne® R513 NT

تولیدکننده	Ascend Performance Materials Operations LLC	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۱۳٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Vydyne R513 NT یک رزین PA66 همه منظوره، تقویت شده با 13% الیاف شیشه است. این محصول که به صورت طبیعی موجود است، یک رزین گرید قالب گیری تزریقی است که برای تغذیه دستگاه، جریان و رهاسازی از قالب روغن کاری شده است. Vydyne R513 NT دمای تغییر شکل حرارتی بالاتر، مقاومت بهتر در برابر خزش، ضربه بالاتر و پایداری ابعادی بهتری را در مقایسه با PA66 تقویت نشده ارائه می دهد. این رزین مقاومت شیمیایی خوبی در برابر طیف گسترده ای از مواد شیمیایی دارد، از جمله بسیاری از هیدروکربن های آلیفاتیک و آروماتیک موجود در اکثر حلال ها، بنزین، مایعات هیدرولیک، گریس ها و روغن های ماشین. Vydyne R513 NT دارای استحکام کششی و خواص مدول است که کمی پایین تر از آلومینیوم و روی است و می تواند به دلیل تعادل عالی خواص، جایگزین این فلزات در کاربردهای متعدد شود. کاهش در هزینه های تولید، مصرف انرژی و وزن قطعه، مزایای کلیدی رزین های PA66 تقویت شده با شیشه Vydyne نسبت به قطعات ریخته گری آلومینیوم و/یا روی است. کاربردهای معمول/موارد مصرف نهایی: رزین Vydyne R513 NT برای بسیاری از کاربردهای خودرو در زیر کاپوت، محفظه موتور برای ابزارهای برقی و لوازم باغبانی استفاده شده است. این رزین همچنین در براکت ها، چرخ دنده ها و گیره های متفرقه استفاده شده است که به استحکام و قدرت بالایی نیاز دارند.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E70062-249081	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 13% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	روانکار	-	-
ویژگی‌ها	مقاومت در برابر بنزین مقاومت شیمیایی خوب جریان خوب جداسازی خوب از قالب مقاوم در برابر چربی پایداری حرارتی سختی بالا استحکام بالا روانکاری شده مقاوم در برابر روغن مقاوم در برابر حلال	- - - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - - - -
کاربردها	زیر کاپوت خودرو چرخ دنده‌ها محفظه‌ها ابزارهای برق/دیگر	- - - -	- - - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	ASTM D 4066 PA0111G15 ASTM D 6779 PA0111G15	- -	- -
شماره پرونده UL	E70062	-	-
شکل ظاهری	رنگ طبیعی	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.23 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)			

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	ISO 294-4
	% 1.0	-	-
	% 0.50	-	-
جذب آب		-	ISO 62
	% 1.0	-	-
	% 2.2	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	6200 MPa	899235.6 psi	ISO 527-2
تنش کششی	115 MPa	16679.37 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	5200 MPa	754197.6 psi	ISO 178
تنش خمشی	165 MPa	23931.27 psi	ISO 178
ضریب پواسون	0.40	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179
	6.0 kJ/m²	2.85 ft·lb/in²	-
	6.0 kJ/m²	2.85 ft·lb/in²	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179
	31 kJ/m²	14.75 ft·lb/in²	-
	38 kJ/m²	18.08 ft·lb/in²	-
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار		-	ISO 180
	5.0 kJ/m²	2.38 ft·lb/in²	-
	5.1 kJ/m²	2.43 ft·lb/in²	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی			

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	-
	C° 258	F° 496.4	ISO 75-2/B
	C° 240	F° 464.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 260	F° 500.0	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO 11359-2
	3.0E-5 cm/cm/°C	-	-
	1.1E-4 cm/cm/°C	-	-
RTI Elec		-	UL 746
	C° 120	F° 248.0	-
	C° 120	F° 248.0	-
	C° 120	F° 248.0	-
RTI Imp		-	UL 746
	C° 85.0	F° 185.0	-
	C° 85.0	F° 185.0	-
	C° 105	F° 221.0	-
RTI Str		-	UL 746
	C° 115	F° 239.0	-
	C° 120	F° 248.0	-
	C° 120	F° 248.0	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+14 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام دی‌الکتریک	24 kV/mm	-	IEC 60243
مقاومت قوس الکتریکی	5 PLC	-	ASTM D495
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	600 V	-	IEC 60112
HAI		-	UL 746
	0 PLC	-	-
	0 PLC	-	-
	0 PLC	-	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
HVTR	PLC 1	-	UL 746
HWI		-	UL 746
	PLC 4	-	-
	PLC 4	-	-
	PLC 4	-	-
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	HB	-	-
	HB	-	-
	HB	-	-
شاخص اکسیژن	% 25	-	ISO 4589-2

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 80.0	F° 176.0	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی	% 25	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 310 °C 280	F° 590.0 - 536.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 310 °C 280	F° 590.0 - 536.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 310 °C 280	F° 590.0 - 536.0	-
دمای نازل	to 310 °C 280	F° 590.0 - 536.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	to 305 °C 285	F° 581.0 - 545.0	-
دمای قالب	to 95.0 °C 65.0	F° 203.0 - 149.0	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.