Vydyne® R533 NT

تولیدکننده	Ascend Performance Materials Operations LLC	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۳۳٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Vydyne R533 NT یک رزین PA66 تقویت شده با 33٪ الیاف شیشه و با کاربرد عمومی است. این محصول که به صورت طبیعی موجود است، یک گرید قالب گیری تزریقی است که برای تغذیه دستگاه، جریان و رهاسازی قالب به خوبی روغن کاری شده است. رزین های Vydyne تقویت شده با شیشه در مقایسه با PA66 تقویت نشده، دمای تغییر شکل حرارتی بالاتر، مقاومت در برابر خزش و پایداری ابعادی بهتری را ارائه می دهند. این محصولات دارای مقاومت شیمیایی خوبی در برابر طیف گسترده ای از مواد شیمیایی از جمله بنزین، مایعات هیدرولیک و اکثر حلال ها هستند. رزین Vydyne R533 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 هزینه های تولید، مصرف انرژی و وزن قطعه از مزایای کلیدی رزین های PA66 تقویت شده با الیاف شیشه Vydyne نسبت به قطعات ریخته گری آلومینیوم و/یا روی است. کاربردهای معمول/مصارف نهایی: رزین Vydyne R533 NT برای بسیاری از کاربردهای خودرو در زیر کاپوت، محفظه موتور برای ابزارهای برقی و لوازم باغبانی استفاده شده است. این رزین ها همچنین در براکت ها، چرخ دنده ها و گیره های متفرقه که به استحکام و مقاومت بالایی نیاز دارند، استفاده شده است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 33% پرکننده بر اساس وزن	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
افزودنی	روانکار	-	-
ویژگی‌ها	مقاومت شیمیایی خوب	-	-
	مقاومت خوب در برابر خوردگی	-	-
	پایداری ابعادی خوب	-	-
	خواص الکتریکی خوب	-	-
	جریان خوب	-	-
	جداسازی خوب از قالب	-	-
	پایداری حرارتی	-	-
	سختی بالا	-	-
	استحکام بالا	-	-
	روانکاری شده	-	-
	غیر خورنده	-	
کاربردها	اجزای دستگاه	-	-
	کاربردهای خودرویی	-	-
	اتصال‌دهنده‌ها	-	-
	کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی	-	-
	کاربردهای مهندسی	-	-
	کاربردهای روشنایی	-	-
	قطعات دیواره نازک	-	-
رتبه‌بندی‌های استاندارد	ASTM D 4066 PA0111G35	-	-
	ASTM D 6779 PA0111G35	-	-
شماره پرونده UL	E70062	-	-
شکل ظاهری	رنگ طبیعی	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.40 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)			

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	ISO 294-4
	% 0.90	-	-
	% 0.40	-	-
جذب آب		-	ISO 62
	% 0.80	-	-
	% 1.7	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	10600 MPa	1537402.8 psi	ISO 527-2
تنش کششی	205 MPa	29732.79 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	10200 MPa	1479387.6 psi	ISO 178
تنش خمشی	290 MPa	42061.02 psi	ISO 178
ضریب پواسون	0.40	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179
	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	-
	11 kJ/m²	5.23 ft·lb/in²	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179
	70 kJ/m²	33.31 ft·lb/in²	-
	80 kJ/m²	38.06 ft·lb/in²	-
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار		-	ISO 180
	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	-
	12 kJ/m²	5.71 ft·lb/in²	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی			

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	-
	C° 260	F° 500.0	ISO 75-2/B
	C° 250	F° 482.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 260	F° 500.0	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO 11359-2
	2.1E-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° 100	F° 212.0	-
	C° 100	F° 212.0	-
	C° 105	F° 221.0	-
RTI Str		-	UL 746
	C° 125	F° 257.0	-
	C° 125	F° 257.0	-
	C° 125	F° 257.0	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+14 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام دی‌الکتریک	20 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	-	-

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	% 50	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	280 °C to 310	F° 590.0 - 536.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	280 °C to 310	F° 590.0 - 536.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	280 °C to 310	F° 590.0 - 536.0	-
دمای نازل	280 °C to 310	F° 590.0 - 536.0	-
دمای فرآیند (ذوب)	285 °C to 305	F° 581.0 - 545.0	-
دمای قالب	65.0 °C to 95.0	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.