Vydyne® R533H BK10A0

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

توضیحات محصول

Vydyne R533H BK10A0 یک رزین PA66 تثبیت شده در برابر حرارت و مقاوم در برابر هیدرولیز و تقویت شده با 33% الیاف شیشه است. این گرید که در رنگ مشکی موجود است، به طور خاص برای به حداکثر رساندن حفظ خواص فیزیکی در هنگام قرار گرفتن در معرض محلول های ضد یخ در دماهای بالا طراحی شده است. این محصول برای بهبود تغذیه و جریان دستگاه 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 R533H BK10A0 برای به حداقل رساندن تخریب اکسیداتیو پلیمر در هنگام قرار گرفتن در معرض دماهای بالا در حین کار، تثبیت شده در برابر حرارت است. این محصول باعث بهبود حفظ خواص فیزیکی در هنگام قرار گرفتن در معرض حرارت طولانی مدت می شود. همچنین، رزین Vydyne R533H BK10A0 دارای استحکام خط جوش و مقاومت در برابر خستگی عالی است که برای آزمایش چرخه با محلول های ضد یخ ضروری است. کاربردهای معمولی/مصارف نهایی: رزین Vydyne R533H BK10A0 برای بسیاری از کاربردهای خودرو در زیر کاپوت، محفظه های موتور برای ابزارهای برقی و لوازم باغبانی استفاده شده است. این رزین همچنین در براکت ها، چرخ دنده ها و گیره های مختلفی که به استحکام و سفتی بالایی نیاز دارند، استفاده شده است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	-	-	

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	الیاف شیشه، 33% پرکننده بر اساس وزن		
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی روانکار	- -	- -
ویژگی‌ها	جریان خوب جداسازی خوب از قالب پایداری حرارتی سختی بالا استحکام بالا مقاوم در برابر هیدرولیز روانکاری شده	- - - - - - -	- - - - - - -
کاربردها	زیر کاپوت خودرو چرخ دنده‌ها محفظه‌ها ابزارهای برق/دیگر	- - - -	- - - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	ASTM D 4066 PA0121G35 ASTM D 6779 PA0121G35	- -	- -
شماره پرونده UL	E70062	-	-
شکل ظاهری	سیاه	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.40 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	0.90 %	-	-
	0.40 %	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
جذب آب		-	ISO 62
	% 0.80	-	-
	% 1.7	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 10600	psi 1537402.8	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 205	psi 29732.79	ISO 527-2
کرنش کششی	% 3.0	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 10200	psi 1479387.6	ISO 178
تنش خمشی	MPa 290	psi 42061.02	ISO 178
ضریب پواسون	0.40	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179/1eA
	kJ/m² 10	ft·lb/in² 4.76	-
	kJ/m² 11	ft·lb/in² 5.23	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179/1eU
	kJ/m² 70	ft·lb/in² 33.31	-
	kJ/m² 80	ft·lb/in² 38.06	-
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار		-	ISO 180
	kJ/m² 10	ft·lb/in² 4.76	-
	kJ/m² 12	ft·lb/in² 5.71	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 260	F° 500.0	ISO 75-2/B
	C° 250	F° 482.0	ISO 75-2/A
			ISO 11357-3

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای ذوب	C° 260	F° 500.0	
CLTE		-	ISO 11359-2
	2.1E-5 cm/cm/°C	-	-
	1.1E-4 cm/cm/°C	-	-
RTI Elec		-	UL 746
	C° 140	F° 284.0	-
	C° 140	F° 284.0	-
	C° 140	F° 284.0	-
RTI Imp		-	UL 746
	C° 125	F° 257.0	-
	C° 125	F° 257.0	-
	C° 125	F° 257.0	-
RTI Str		-	UL 746
	C° 140	F° 284.0	-
	C° 140	F° 284.0	-
	C° 140	F° 284.0	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+13 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام دی‌الکتریک	20 kV/mm	-	IEC 60243
مقاومت قوس الکتریکی	6 PLC	-	ASTM D495
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	250 V to 399	-	IEC 60112
HAI		-	UL 746
	0 PLC	-	-
	0 PLC	-	-
	0 PLC	-	-
HVTR	1 PLC	-	UL 746

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
HWI		-	UL 746
	PLC 4	-	-
	PLC 3	-	-
	PLC 4	-	-
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	HB	-	-
	HB	-	-
	HB	-	-
شاخص اشتعال‌پذیری سیم داغ		-	IEC 60695-2-12
	C° 675	F° 1247.0	-
	C° 675	F° 1247.0	-
	C° 675	F° 1247.0	-
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)		-	IEC 60695-2-13
	C° 700	F° 1292.0	-
	C° 700	F° 1292.0	-
	C° 700	F° 1292.0	-

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	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای قالب	65.0 to 95.0 °C	149.0 - 203.0 F°	-

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

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.