Vydyne® R543H NT

تولیدکننده	Ascend Performance Materials Operations LLC	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۴۳٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Vydyne R543H NT یک رزین PA66 تقویت شده با 43% الیاف شیشه است که برای استفاده عمومی طراحی شده است. این رزین در رنگ طبیعی موجود است و یک رزین درجه قالب‌گیری تزریقی است که برای تغذیه ماشین، جریان و آزادسازی قالب روان‌کاری شده است. رزین‌های Vydyne تقویت شده با شیشه دمای انحراف حرارتی بالاتری، مقاومت به خزش بهتر، ضربه بالاتر و پایداری ابعادی بهتری نسبت به PA66 غیر تقویت شده فراهم می‌کنند. این محصولات دارای مقاومت شیمیایی خوبی در برابر طیف وسیعی از مواد شیمیایی، از جمله بسیاری از هیدروکربن‌های آلیفاتیک و آروماتیک موجود در بیشتر حلال‌ها، بنزین، مایعات هیدرولیک، چربی‌ها و روغن‌های ماشین هستند. رزین Vydyne R543H NT دارای خواص استحکام کششی و مدول کمی کمتر از آلومینیوم و روی است و می‌تواند این فلزات را در کاربردهای متعدد به دلیل تعادل عالی خواص جایگزین کند. کاهش هزینه‌های تولید، مصرف انرژی و وزن قطعات از مزایای کلیدی رزین‌های PA66 تقویت شده با شیشه Vydyne نسبت به قطعات ریخته‌گری آلومینیوم و/یا روی است. Vydyne R543H NT به گونه‌ای فرموله شده است که تخریب اکسیداتیو و حرارتی پلیمر PA66 را در معرض دماهای بالا برای مدت طولانی به حداقل برساند. Vydyne R543H NT نگهداری بهتری از خواص فیزیکی تحت تأثیر حرارت طولانی‌مدت ارائه می‌دهد. دمای استفاده مداوم F°275 است، با دماهای اوج کوتاه‌مدت تا F°475.
کاربردها/استفاده‌های معمول: به زودی

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

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

اطلاعات عمومی			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
	الیاف شیشه، 43% پرکننده بر اساس وزن		
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی روانکار	- -	- -
ویژگی‌ها	مقاومت در برابر بنزین مقاومت شیمیایی خوب مقاومت خوب در برابر خزش پایداری ابعادی خوب مقاومت خوب در برابر ضربه جداسازی خوب از قالب مقاوم در برابر چربی پایداری حرارتی جریان بالا سختی بالا استحکام بالا استحکام کششی بالا روانکاری شده مقاوم در برابر روغن مقاوم در برابر حلال	- - - - - - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - - - - - - -
کاربردها	زیر کاپوت خودرو چرخ دنده‌ها محفظه‌ها تجهیزات چمن و باغ ابزارهای برق/دیگر	- - - - -	- - - - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	ASTM D 4066 PA012G45 ASTM D 6779 PA012G45	- -	- -
شماره پرونده UL	E70062	-	-
شکل ظاهری	رنگ طبیعی	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.50 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	% 0.90	-	-
	% 0.40	-	-
جذب آب		-	ISO 62
	% 0.60	-	-
	% 1.5	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	14800 MPa	2146562.4 psi	ISO 527-2
تنش کششی	225 MPa	32633.55 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	12500 MPa	1812975.0 psi	ISO 178
تنش خمشی	340 MPa	49312.92 psi	ISO 178
ضریب پواسون	0.40	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179
	13 kJ/m²	6.19 ft·lb/in²	-
	14 kJ/m²	6.66 ft·lb/in²	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179
	87 kJ/m²	41.39 ft·lb/in²	-
	92 kJ/m²	43.77 ft·lb/in²	-
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار		-	ISO 180
	13 kJ/m²	6.19 ft·lb/in²	-
	13 kJ/m²	6.19 ft·lb/in²	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 260	F° 500.0	ISO 75-2/B
	C° 252	F° 485.6	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 260	F° 500.0	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO 11359-2
	1.6E-5 cm/cm/°C	-	-
	1.0E-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° 130	F° 266.0	-
	C° 130	F° 266.0	-
	C° 130	F° 266.0	-
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+12 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام دی‌الکتریک	20 kV/mm	-	IEC 60243
مقاومت قوس الکتریکی	5 PLC	-	ASTM D495
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	400 V to 599	-	IEC 60112
HAI		-	UL 746
	0 PLC	-	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	PLC 0 PLC 0	- -	- -
HVTR	PLC 1	-	UL 746
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° 960	F° 1760.0	-
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)		-	IEC 60695-2-13
	C° 700	F° 1292.0	-
	C° 700	F° 1292.0	-
	C° 750	F° 1382.0	-
شاخص اکسیژن	% 25	-	ISO 4589-2

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مواد خودرویی	+	-	FMVSS 302

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 80.0	F° 176.0	-

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