Vydyne® R550H NT0687

تولیدکننده	Ascend Performance Materials Operations LLC	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۵۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

Vydyne R550H NT0687 یک رزین PA66 تقویت شده با 50% الیاف شیشه، تثبیت شده در برابر حرارت، با جریان بالا و با کاربرد عمومی است. این محصول که به صورت طبیعی 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 همچنین برای بهبود جریان روانکاری شده و ظاهر بهتری را ارائه می دهد. رزین های Vydyne تقویت شده با شیشه، دمای تغییر شکل حرارتی بالاتر، مقاومت در برابر خزش و پایداری ابعادی بهتری را در مقایسه با PA66 تقویت نشده ارائه می دهند. این محصولات مقاومت شیمیایی خوبی در برابر طیف گسترده ای از مواد شیمیایی از جمله بنزین، مایعات هیدرولیک و اکثر حلال ها دارند. Vydyne R550H NT0687 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 بهبود حفظ خواص فیزیکی را در معرض حرارت طولانی مدت فراهم می کند. همچنین، Vydyne R550H NT0687 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: Vydyne R550H NT0687 با موفقیت در طیف گسترده ای از کاربردهای مهندسی قالب گیری تزریقی استفاده می شود. قطعات معمولی شامل گیره های خودرو، مخازن انتهایی رادیاتور و قطعات سیستم های تهویه مطبوع و توزیع سوخت. اتصالات الکتریکی، محفظه ها و قرقره ها؛ و کاربردهای صنعتی مانند چرخ دنده ها، پوسته های بلبرینگ، پوشش ها و محفظه ها.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 50% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی روانکار	- -	- -
ویژگی‌ها	جداسازی خوب از قالب پایداری حرارتی جریان بالا سختی بالا استحکام بالا روانکاری شده	- - - - - -	- - - - - -
کاربردها	زیر کاپوت خودرو چرخ دنده‌ها محفظه‌ها ابزارهای برق/دیگر	- - - -	- - - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	ASTM D 4066 PA012G50 ASTM D 6779 PA012G50	- -	- -
شماره پرونده UL	E70062	-	-
شکل ظاهری	رنگ طبیعی	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.58 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 294-4
	0.90 %	-	-
	0.40 %	-	-
جذب آب			

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	ISO 62
	% 0.50	-	-
	% 1.2	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 16800	psi 2436638.4	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 240	psi 34809.12	ISO 527-2
کرنش کششی	% 2.5	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 16000	psi 2320608.0	ISO 178
استحکام خمشی	MPa 350	psi 50763.3	ISO 178
ضریب پواسون	0.40	-	ISO 527-2
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179/1eA
	kJ/m² 14	ft·lb/in² 6.66	-
	kJ/m² 15	ft·lb/in² 7.14	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف		-	ISO 179/1eU
	kJ/m² 91	ft·lb/in² 43.3	-
	kJ/m² 95	ft·lb/in² 45.2	-
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار		-	ISO 180
	kJ/m² 16	ft·lb/in² 7.61	-
	kJ/m² 17	ft·lb/in² 8.09	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 260	F° 500.0	ISO 75-2/B
	C° 255	F° 491.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 260	F° 500.0	ISO 11357-3

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
CLTE		-	ISO 11359-2
	1.7E-5 cm/cm/°C	-	-
	7.2E-5 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	-	-
	0 PLC	-	-
	0 PLC	-	-
HVTR	1 PLC	-	UL 746
HWI			UL 746
			-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	-
	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	-

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	-
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	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش جلوی سیلندر	280 °C to 310	590.0 - 536.0 °F	-
دمای نازل	280 °C to 310	590.0 - 536.0 °F	-
دمای فرآیند (ذوب)	285 °C to 305	581.0 - 545.0 °F	-
دمای قالب	65.0 °C to 95.0	203.0 - 149.0 °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.