

Technical Data

产品说明

25% Glass Reinforced, Flame Retardant, Polyamide 66

总览

材料状态	• 已商用：当前有效
资料 ¹	<ul style="list-style-type: none"> • Processing - Injection Molding (English) • Processing - Injection Molding of Glass-reinforced Zytel (English) • Typical Processing for DuPont Engineering Polymers (English)
UL 黄卡 ²	• E41938-234494
搜索 UL 黄卡	<ul style="list-style-type: none"> • DuPont Transportation & Industrial • Zytel®
供货地区	<ul style="list-style-type: none"> • 北美洲 • 非洲和中东 • 拉丁美洲 • 欧洲 • 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 25% 填料按重量
添加剂	• 阻燃性
特性	• 阻燃性
RoHS 合规性	• 联系制造商
多点数据	<ul style="list-style-type: none"> • Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) • Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)
部件标识代码 (ISO 11469)	• >PA66-GF25FR(17)<
树脂 ID (ISO 1043)	• PA66-GF25FR(17)
ISO Designation	• ISO 16396-PA66,GF25 FR(17),M1F1GNR,S14-100

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.57	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直	0.80	--	%	
流动	0.30	--	%	
吸水率				ISO 62
24 hr, 23°C, 2.00 mm	0.60	--	%	
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	1.3	--	%	
Viscosity Number (Reduced Viscosity) ⁴	150.0	--	ml/g	ISO 1628
粘数 (96% H2SO4)	150	--	cm ³ /g	ISO 307
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	10000	8000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	170	120	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	2.6	3.0	%	ISO 527-2
泊松比	0.34	0.34		
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度				ISO 179/1eA
-40°C	12	10	kJ/m ²	
-30°C	12	11	kJ/m ²	
23°C	12	13	kJ/m ²	
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-40°C	50	--	kJ/m ²	
-30°C	50	--	kJ/m ²	
23°C	60	--	kJ/m ²	



热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	240	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ⁵	262	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动 : -40 到 23°C	2.0E-5	--	cm/cm/°C	
流动 : 55 到 160°C	2.1E-5	--	cm/cm/°C	
垂直 : -40 到 23°C	5.5E-5	--	cm/cm/°C	
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	--	1.8E+14	ohms	IEC 62631-3-2
体积电阻率	> 1.0E+13	2.7E+10	ohms·m	IEC 62631-3-1
介电强度 (2.00 mm)	24	22	kV/mm	IEC 60243-1
漏电起痕指数	275	--	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级				UL 94
0.40 mm	V-0	--		IEC 60695-11-10, -20
1.5 mm	• V-0 • 5VA	--		
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.75 mm	900	--	°C	
1.5 mm	900	--	°C	
3.0 mm	930	--	°C	
FMVSS 可燃性	SE/B	--		FMVSS 302

注射	干燥	单位制
干燥温度	80	°C
干燥时间 - 热风干燥机	2.0 到 4.0	hr
建议的最大水分含量	0.20	%
加工 (熔体) 温度	280 到 300	°C
Melt Temperature, Optimum	290	°C
模具温度	70 到 120	°C
Mold Temperature, Optimum	100	°C
保压	50.0 到 100	MPa
Drying Recommended	yes	
Hold Pressure Time	3.00	s/mm
Maximum Screw Tangential Speed	12	m/min

备注

- ¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。
- ² UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。
- ³ 一般属性：这些不能被视为规格。
- ⁴ 96% Sulphuric Acid
- ⁵ 10°C/min, First Heat

