

DuPont™ Zytel® HTNFR52G30BL BK337

HIGH PERFORMANCE POLYAMIDE RESIN

产品

Zytel® HTN高性能聚酰胺树脂的特性在于暴露在高温环境、高湿环境和强化学品环境下仍有很高的性能保持率。Zytel® HTN产品提供不同的系列和规格来优化性能和加工性能。

Zytel® HTN的典型应用包括要求严苛的汽车、电子电器、家用电器和建筑行业。

Zytel® HTNFR52G30BL BK337是一种30% 玻纤增强, 阻燃, 高温尼龙, 高性能聚酰胺

总说明	数值	单位	测试标准
树脂鉴别	PA6T/66-GF30FR(1 6+72)	-	ISO 1043
产品标识码	PA6T/66-GF30FR(1 6+72)	-	ISO 11469
产品标识码	>PPA-GF30FR<	-	SAE J1344
流变性能	干态/调节后	单位	测试标准
模塑收缩率, 平行	0.3 / -	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8 / -	%	ISO 294-4, 2577
机械性能	干态/调节后	单位	测试标准
拉伸模量	11800 / -	MPa	ISO 527-1/-2
断裂应力	160 / -	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率	2 / -	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	10000 / -	MPa	ISO 178
弯曲强度	240 / 210	MPa	ISO 178
无缺口简支梁冲击强度			ISO 179/1eU
+23°C	50 / 35	kJ/m²	
-30°C	40 / 35	kJ/m²	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA
+23°C	10 / -	kJ/m²	
-30°C	10 / -	kJ/m²	
热性能	干态/调节后	单位	测试标准
熔融温度	310 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	282 / *	°C	ISO 75-1/-2
线膨胀系数, 平行	20 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线膨胀系数			ISO 11359-1/-2
垂直	63 / *	E-6/K	
垂直, -40-23°C	57 / *	E-6/K	
垂直, 55-160°C	100 / *	E-6/K	
平行, -40-23°C	20 / *	E-6/K	
平行, 55-160°C	10 / *	E-6/K	
相对温度指数, 电气			UL 746B
1.5mm	140 / *	°C	
3mm	140	°C	
相对温度指数, 冲击			UL 746B
1.5mm	120 / *	°C	
3mm	120	°C	
相对温度指数, 强度			UL 746B
1.5mm	120 / *	°C	
3mm	130	°C	
燃烧性能	干态/调节后	单位	测试标准
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0 / *	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	IEC 60695-11-10
UL注册	yes / *	-	UL 94
厚度为h时的燃烧性	V-0 / *	class	IEC 60695-11-10



DuPont™ Zytel® HTNFR52G30BL BK337

HIGH PERFORMANCE POLYAMIDE RESIN

测试用试样的厚度	3 / *	mm	IEC 60695-11-10
UL注册	yes / *	-	UL 94
厚度为h时的5V燃烧性	5VA / *	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	IEC 60695-11-20
UL注册	yes / *	-	UL 94
燃烧性 - 氧指数	42 / *	%	ISO 4589-1/-2
灼热丝可燃指数			IEC 60695-2-12
0.75mm	960 / -	°C	
1.5mm	960 / -	°C	
3mm	960 / -	°C	
灼热丝起燃温度			IEC 60695-2-13
0.75mm	925 / -	°C	
1.5mm	925 / -	°C	
3mm	960 / -	°C	
FMVSS Class	DNI	-	ISO 3795 (FMVSS 302)
电性能	干态/调节后	单位	测试标准
相对介电常数.			IEC 62631-2-1
100Hz	3.5 / -	-	
1MHz	3.3 / -	-	
介质损耗因子			IEC 62631-2-1
100Hz	50 / -	E-4	
1MHz	135 / -	E-4	
体积电阻率	>1E13 / -	Ohm*m	IEC 62631-3-1
其它性能	干态/调节后	单位	测试标准
密度	1620 / -	kg/m³	ISO 1183
VDA性能	干态/调节后	单位	测试标准
有机化合物的排放	35	□ gC/g	VDA 277
气味测试	4.5	class	VDA 270
雾化	95 / *	%	ISO 6452
注塑	数值	单位	测试标准
建议干燥	是	-	-
干燥温度	≥ 100	°C	-
干燥时间, 除湿干燥机	6 - 8	h	-
加工前水分含量	≤ 0.1	%	-
最优熔体温度	325	°C	-
注塑 熔体温度	320	°C	-
注塑 熔体温度	330	°C	-
模具温度	90	°C	-
模具温度	110	°C	-

典型数据

加工方法	• 注塑		
地区供应	• 北美	• 亚太	• 中东/非洲
	• 欧洲	• 中南美洲	• Global

成型

注塑

During molding, use proper protective equipment and adequate ventilation. Avoid exposure to fumes and limit the holdup time and temperature of the resin in the machine. Purge degraded resin carefully with HDPE.

