

Hylon® N1033HL

聚酰胺66

Ravago Manufacturing Americas, LLC

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

Technical Data

产品说明

Hylon® N1033HL是一种聚酰胺66 (尼龙66) 产品,含有的填充物为33% 玻璃纤维增强材料。 它可以通过注射成型进行加工,在北美洲有供货。 典型应用领域为:汽车行业。

特性包括:

- 阻燃/额定火焰
- 通过 ROHS 认证
- 热稳定剂
- 润滑

总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效
资料 ¹	• Processing - Hylon PA66 (English) • Technical Datasheet
UL 黄卡 ²	• E157012-224016
搜索 UL 黄卡	• Ravago Manufacturing Americas, LLC • Hylon®
供货地区	• 北美洲
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 33% 填料按重量
添加剂	• 热稳定剂 • 润滑剂
特性	• 经润滑 • 热稳定性
RoHS 合规性	• RoHS 合规
形式	• 颗粒料
加工方法	• 注射成型

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
比重				
--	1.38	--	(g/cm ³)	ASTM D792
--	1.38	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				
流动	3.0E-3 到 5.0E-3 (0.30 到 0.50)	--	in/in (%)	ASTM D955
流量	0.30 到 0.50	--	%	ISO 294-4
吸水率 (24 hr)	0.70	--	%	ASTM D570
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
抗张强度				
屈服, 73°F (23°C)	28000 (193)	20000 (138)	psi (MPa)	ASTM D638
屈服, 73°F (23°C)	29400 (203)	--	psi (MPa)	ISO 527-2
伸长率				
断裂, 73°F (23°C)	2.0	3.0	%	ASTM D638
断裂, 73°F (23°C)	2.2	--	%	ISO 527-2
弯曲模量				
73°F (23°C)	1.35E+6 (9310)	900000 (6210)	psi (MPa)	ASTM D790
73°F (23°C)	1.38E+6 (9520)	--	psi (MPa)	ISO 178



机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
弯曲强度				
73°F (23°C)	39000 (269)	28000 (193)	psi (MPa)	ASTM D790
73°F (23°C)	39900 (275)	--	psi (MPa)	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度				
73°F (23°C)	2.2 (120)	2.5 (130)	ft-lb/in (J/m)	ASTM D256
73°F (23°C)	5.2 (11)	--	ft-lb/in ² (kJ/m ²)	ISO 180
硬度	干燥	调节后的	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	98	85		ASTM D785
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				
66 psi (0.45 MPa), 未退火	495 (257)	--	°F (°C)	ASTM D648 ISO 75-2/B
264 psi (1.8 MPa), 未退火	469 (243)	475 (246)	°F (°C)	ASTM D648
264 psi (1.8 MPa), 未退火	471 (244)	--	°F (°C)	ISO 75-2/A
线形膨胀系数 - 流动	1.3E-5 (2.3E-5)	--	in/in/°F (cm/cm/°C)	ASTM D696
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+16	--	ohm-cm	ASTM D257
介电强度 ⁴	520 (20)	--	V/mil (kV/mm)	ASTM D149
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级				UL 94
0.0295 in (0.750 mm), NC	--	HB		
0.0590 in (1.50 mm)	HB	--		
0.0591 in (1.50 mm), BK	--	HB		
0.0591 in (1.50 mm), NC	--	HB		
0.118 in (3.00 mm), BK	--	HB		
0.118 in (3.00 mm), NC	--	HB		
注射	干燥 (英制)	干燥 (公制)		
干燥温度	165 °F	73.9 °C		
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	2.0 到 4.0 hr		
建议的最大水分含量	0.20 %	0.20 %		
加工 (熔体) 温度	540 到 570 °F	282 到 299 °C		
模具温度	150 到 210 °F	65.6 到 98.9 °C		
背压	20.0 到 60.0 psi	0.138 到 0.414 MPa		
螺杆转速	40 到 120 rpm	40 到 120 rpm		



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 方法A (短时间)



购买地点

供应商

Ravago Manufacturing Americas, LLC

Manchester, TN USA

电话: 800-459-7009

Web: <http://www.ravagomfg.com/>

分销商

Amco Polymers

电话: 800-262-6685

Web: <http://www.amcopolymers.com/>

供货地区: North America

Channel Prime Alliance

电话: 800-247-8038

Web: <http://www.channelpa.com/>

供货地区: North America

Entec Polymers

电话: 800-375-5440

Web: <http://www.entecpolymers.com/>

供货地区: North America

