

Radiflam® A FR 308 NER

聚酰胺66

Radici Plastics

Technical Data

产品说明

PA66 flame retardant injection moulding grade. Halogen and phosphorus free. Black colour.

Suitable for parts where fire retardancy is required. Rated V-0 at 0.4 mm according to UL-94.

Also suitable for monofilament extrusion.

ISO 1043 : PA66 FR(30)

总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet (English)
UL 黄卡 ²	• E116324-219859 • E148796-101473208
搜索 UL 黄卡	• Radici Plastics
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东 • 拉丁美洲 • 欧洲 • 亚太地区
添加剂	• 阻燃性
特性	• 磷含量, 低 (到无) • 无卤 • 阻燃性
RoHS 合规性	• RoHS 合规
UL文件号	• E116324
外观	• 黑色
加工方法	• 细丝挤出 • 注射成型
树脂ID (ISO 1043)	• PA66 FR(30)

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.17	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ⁴				ISO 294-4
横向流量	1.4	--	%	
流量	1.4	--	%	
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	7.7	--	%	
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	1.8	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	3500	2550	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	75.0	50.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	5.0	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 ⁵	3300	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ⁵	115	--	MPa	ISO 178
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
-30°C	3.5	--	kJ/m ²	
23°C	4.5	6.0	kJ/m ²	
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	200	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火	70.0	--	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	220	--	°C	ISO 306/B50
熔融温度 ⁶	260	--	°C	ISO 11357
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+12	1.0E+10	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093



Radiflam® A FR 308 NER

聚酰胺66

Radici Plastics

电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
漏电起痕指数	600	--	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
燃烧速率	0.0	--	mm/min	FMVSS 302
UL 阻燃等级				UL 94
0.40 mm	V-0	--		
0.8 mm	V-0	--		
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
1.0 mm	960	--	°C	
2.0 mm	960	--	°C	
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
1.0 mm	> 775	--	°C	
2.0 mm	> 750	--	°C	

注射	干燥 单位制
干燥温度 - 热风干燥机	80 °C
干燥时间 - 热风干燥机	2.0 到 4.0 hr
Dew Point - 热风干燥机	< -20 °C
建议的最大水分含量	0.10 %
加工 (熔体) 温度	270 到 290 °C
模具温度	60 到 80 °C
注射速度	中等

挤出	干燥 单位制
干燥温度	80 °C
干燥时间	2.0 到 4.0 hr
建议的最大水分含量	0.10 %
熔体温度	270 到 290 °C

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。

⁴ 280°C Melt Temp / 70°C Mold Temp / 30 Mpa Cavity press

⁵ 2.0 mm/min

⁶ 10°C/min

