

Radilon® A RV200 100 NAT

聚酰胺66

Radici Plastics

Technical Data

产品说明

PA66 20% glass fiber reinforced injection moulding grade. Natural colour.

Suitable for parts requiring improved stiffness.

ISO 1043 : PA66 GF20

总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet (English)
搜索 UL 黄卡	• Radici Plastics • Radilon®
供货地区	• 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, 20% 填料按重量
特性	• 刚性, 良好
RoHS 合规性	• RoHS 合规
外观	• 自然色
加工方法	• 注射成型
树脂ID (ISO 1043)	• PA66 GF20

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.26	--	g/cm ³	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	7.8	--	%	
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.1	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	6900	4100	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	140	90.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	3.0	5.0	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 ³	6400	3450	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	215	125	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	8.0	--	kJ/m ²	
23°C	9.5	12	kJ/m ²	
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	45	--	kJ/m ²	
23°C	50	65	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	250	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火	220	--	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	240	--	°C	ISO 306/B50
熔融温度 ⁴	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
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



Radilon® A RV200 100 NAT

聚酰胺66

Radici Plastics

可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.8 mm)	HB	--		UL 94
灼热丝易燃指数 (2.0 mm)	700	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度 (2.0 mm)	725	--	°C	IEC 60695-2-13

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	0.15 %
加工 (熔体) 温度	280 到 300 °C
模具温度	80 到 100 °C
注射速度	中等偏快

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 一般属性：这些不能被视为规格。

³ 2.0 mm/min

⁴ 10°C/min

