

PA66(尼龙66) 80G33L NC010/陶氏杜邦

产品说明：

填料玻璃纤维增强材料33% 添加剂：润滑剂，脱模 特性：改良抗冲击性，高抗冲，经润滑，韧性良好

总体描述

材料状态	流通正常
特性	· 脱模性能 · 高抗冲 · 润滑性
用途	· 健身器材 · 紧固件 · 家电 · 工业应用 · 汽车应用
加工方法	· 注塑
添加物	· 玻璃纤维增强材料
形态	粒子
供货地区	· 北美洲 · 拉丁美洲 · 亚太地区 · 非洲和中东 · 欧洲
物性数据来源	暂无来源
参考资料	· 80G33L NC010

物理性能	测试条件	属性值	单位	测试方法
密度	干燥	1.32	g/cm ³	ISO 1183
收缩率	干燥,横向流量	0.8	%	ISO 294-4
收缩率	干燥,流量	0.3	%	ISO 294-4
吸水率	干燥,24 hr, 23°C	0.83	%	ISO 62
吸水率	干燥,饱和, 23°C, 2.00 mm	4.5	%	ISO 62
吸水率	干燥,平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	1.5	%	ISO 62
机械性能	测试条件	属性值	单位	测试方法
拉伸模量	干燥	8700	MPa	ISO 527-2
拉伸模量	调节后的	5800	MPa	ISO 527-2
拉伸强度	干燥,断裂	142	MPa	ISO 527-2
拉伸强度	调节后的,断裂	95	MPa	ISO 527-2
伸长率	干燥,断裂	4	%	ISO 527-2
伸长率	调节后的,断裂	5	%	ISO 527-2
弯曲模量	干燥	7400	MPa	ISO 178
弯曲模量	调节后的	5200	MPa	ISO 178
电气性能	测试条件	属性值	单位	测试方法
漏电起痕指数	调节后的	600	V	IEC 60112
热性能	测试条件	属性值	单位	测试方法
热变形温度	干燥,0.45 MPa, 未退火	262	°C	ISO 75-2/B

热变形温度	干燥,1.8 MPa, 未退火	247	°C	ISO 75-2/A
熔点	干燥	262	°C	ISO 11357-3
线性膨胀系数	干燥,流动	1.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
线性膨胀系数	干燥,横向	1.2E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
有效热扩散率	干燥	8.50E-8	m ² /s	无
冲击性能	测试条件	属性值	单位	测试方法
简支梁缺口冲击强度	干燥,-40°C	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度	干燥,-30°C	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度	调节后的,-30°C	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度	干燥,23°C	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度	调节后的,23°C	22	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度	干燥,-30°C	80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度	调节后的,-30°C	75	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度	干燥,23°C	91	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度	调节后的,23°C	80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度	干燥,-40°C	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	调节后的,40°C	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	干燥,-30°C	14	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	调节后的,-30°C	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	干燥,23°C	21	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	调节后的,23°C	20	kJ/m ²	ISO 180/1A
简支梁缺口冲击强度	调节后的,-40°C	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁无缺口冲击强度	干燥,-30°C	80	kJ/m ²	ISO 180/1U
悬臂梁无缺口冲击强度	调节后的,-30°C	75	kJ/m ²	ISO 180/1U
悬臂梁无缺口冲击强度	干燥,23°C	74	kJ/m ²	ISO 180/1U
悬臂梁无缺口冲击强度	调节后的,23°C	80	kJ/m ²	ISO 180/1U
可燃性	测试条件	属性值	单位	测试方法
燃烧率	干燥,1.00 mm	23	mm/min	ISO 3795
UL 阻燃等级	干燥,1.5 mm	HB	无	UL 94
UL 阻燃等级	干燥,1.5 mm	HB	无	IEC 60695-11-10, -20
极限氧指数	干燥	23	%	ISO 4589-2
可燃性	干燥	SE/B	无	FMVSS 302
雾化	干燥,G-value (condensate)	8.0E-4	g	ISO 6452

UL 阻燃等级	干燥,0.75mm	HB	无	UL 94
UL 阻燃等级	干燥,0.75mm	HB	无	IEC 60695-11-10, -20
注射		属性值	单位	
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		285到305	°C	
Melt Temperature, Optimum		295	°C	
模具温度		50到100	°C	
Mold Temperature, Optimum		80	°C	
保压		50.0到100	MPa	
Drying Recommended		yes	无	
Hold Pressure Time		3.00	s/mm	
Maximum Screw Tangential Speed		12	m/min	