

JEVAKEER®PA4T-30R

30% 玻璃纤维增强材料

Polyamide 4T

Rijing Chemical Technology Co., LTD

产品说明

阻燃/额定火焰\无卤素

基本信息

咨询电话	400-807-6786
------	--------------

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量
---------	---------------------

添加剂	阻燃性
-----	-----

特性	磷含量,低(到无)	无卤	阻燃性
----	-----------	----	-----

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
------	----	------	-----	------

密度	1.48	--	g/cm ³	ISO 1183
----	------	----	-------------------	----------

收缩率				ISO 294-4
-----	--	--	--	-----------

垂直流动方向	1.2	--	%	ISO 294-4
--------	-----	----	---	-----------

流动方向	0.30	--	%	ISO 294-4
------	------	----	---	-----------

吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	1.6	--	%	ISO 62
------------------------	-----	----	---	--------

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
------	----	------	-----	------

拉伸模量				ISO 527-2
------	--	--	--	-----------

--	12600	12000	MPa	ISO 527-2
----	-------	-------	-----	-----------

120°C	8100	--	MPa	ISO 527-2
-------	------	----	-----	-----------

160°C	5600	--	MPa	ISO 527-2
-------	------	----	-----	-----------

拉伸应力				ISO 527-2
------	--	--	--	-----------

断裂	145	155	MPa	ISO 527-2
----	-----	-----	-----	-----------

断裂, 120°C	100	--	MPa	ISO 527-2
-----------	-----	----	-----	-----------

断裂, 160°C	73.0	--	MPa	ISO 527-2
-----------	------	----	-----	-----------

拉伸应变				ISO 527-2
------	--	--	--	-----------

断裂	2.1	2.0	%	ISO 527-2
----	-----	-----	---	-----------

断裂, 120°C	2.6	--	%	ISO 527-2
-----------	-----	----	---	-----------

断裂, 160°C	3.6	--	%	ISO 527-2
-----------	-----	----	---	-----------

弯曲模量	11600	11500	MPa	ISO 178
------	-------	-------	-----	---------

弯曲应力	246	230	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 (23°C)	11	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
------------------	----	----	-------------------	-------------

简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	45	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
-------------------	----	----	-------------------	-------------

热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
-----	----	------	-----	------

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	300	--	°C	ISO 75-2/A
----------------------	-----	----	----	------------

熔融温度 ¹	315	--	°C	ISO 11357-3
-------------------	-----	----	----	-------------

线形热膨胀系数				
---------	--	--	--	--

流动	3.0E-5	--	cm/cm/°C	ASTM D696
----	--------	----	----------	-----------

流动	1.5E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
----	--------	----	----------	-------------

横向	3.5E-5	--	cm/cm/°C	ASTM D696
----	--------	----	----------	-----------

横向	7.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
----	--------	----	----------	-------------

RTI Elec (0.200 mm)	115	--	°C	UL 746
---------------------	-----	----	----	--------

Thermal Index - 5000 hr	163	--	°C	IEC 60216
-------------------------	-----	----	----	-----------

电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
------	----	------	-----	------

体积电阻率	> 1.0E+15	> 1.0E+15	ohms cm	IEC 60093
-------	-----------	-----------	---------	-----------

介电强度	33	33	kV/mm	IEC 60243-1
------	----	----	-------	-------------

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
-----	----	------	-----	------

可燃性等级			IEC 60695-11-10, -20
0.200 mm	V-0	--	IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	V-0	--	IEC 60695-11-10, -20

注射	干燥	单位制
干燥温度	100	°C
干燥时间	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	320 到 330	°C
料筒中部温度	325 到 335	°C
料筒前部温度	330 到 335	°C
射嘴温度	330 到 335	°C
加工(熔体)温度	330 到 340	°C
模具温度	100 到 150	°C
注射速度	中等偏快	
背压	0.500 到 3.00	MPa
螺杆压缩比	2.5:1.0	

备注
1. 10°C/min