

Vydyne® M344

聚酰胺66/6共聚物

Ascend Performance Materials Operations LLC

产品说明

Vydyne M344 is an halogenated, unfilled, flame-retardant PA66/6 copolymer designed with excellent strength and toughness. It is lubricated for machine feed and easy mold release and has an Underwriters Laboratories UL 94 flammability classification of V-0 at 0.4 mm (0.016") thick.

基本信息				
UL 黄卡	E70062-249075			
添加剂	卤素	润滑剂		
特性	低密度 润滑 阻燃	良好的开裂抵抗 脱模性能良好 阻燃性	卤化 延高的拉伸率	韧性良好 延展性
用途	Lighting Applications 电器用具 开关 印刷电路板	电气/电子应用领域 工业应用 连接器	电气元件 活动的铰链 汽车电子	电器外壳 紧固件 线轴
UL文件号	E70062			
外观	自然色			
形式	粒子			
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
密度	1.27	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直流动方向 : 23°C, 2.00 mm	1.8	--	%	ISO 294-4
流动方向 : 23°C, 2.00 mm	1.3	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
23°C, 24 hr	0.80	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	1.9	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	3500	2300	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23°C)	60.0	40.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变				ISO 527-2
屈服, 23°C	5.2	25	%	ISO 527-2
断裂, 23°C	35	75	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	3000	1400	MPa	ISO 178
弯曲强度 (23°C)	90.0	43.0	MPa	ISO 178
泊松比	0.40	--		ISO 527-2
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	5.2	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	5.5	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	无断裂	--		ISO 179/1eU
23°C	无断裂	--		ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	5.0	--	kJ/m ²	ISO 180
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	186	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	65.0	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度(DSC)	250	--	°C	ISO 3146
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动 : 23 到 55°C, 2.00 mm	1.0E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55°C, 2.00 mm	1.0E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2

RTI Elec					UL 746
0.400 mm	65.0	--	°C		UL 746
0.750 mm	130	--	°C		UL 746
1.50 mm	130	--	°C		UL 746
3.00 mm	130	--	°C		UL 746
RTI Imp					UL 746
0.400 mm	65.0	--	°C		UL 746
0.750 mm	65.0	--	°C		UL 746
1.50 mm	95.0	--	°C		UL 746
3.00 mm	95.0	--	°C		UL 746
RTI					UL 746
0.400 mm	65.0	--	°C		UL 746
0.750 mm	95.0	--	°C		UL 746
1.50 mm	95.0	--	°C		UL 746
3.00 mm	95.0	--	°C		UL 746

电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
体积电阻率 (0.750 mm)	1.0E+10	--	ohms cm	IEC 60093
介电强度 (1.00 mm)	26	--	kV/mm	IEC 60243
耐电弧性 (3.00 mm)	PLC 6	--		ASTM D495
漏电起痕指数 (3.00 mm)	400 到 599	--	V	IEC 60112
高电弧燃烧指数(HAI)				UL 746
0.750 mm	PLC 0	--		UL 746
1.50 mm	PLC 0	--		UL 746
3.00 mm	PLC 0	--		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 1	--		UL 746
热丝引燃 (HWI)				UL 746
0.750 mm	PLC 0	--		UL 746
1.50 mm	PLC 0	--		UL 746
3.00 mm	PLC 0	--		UL 746

可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级				UL 94
0.400 mm	V-0	--		UL 94
0.750 mm	V-0	--		UL 94
1.50 mm	V-0	--		UL 94
3.00 mm	V-0	--		UL 94
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.750 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
1.50 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.750 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	725	--	°C	IEC 60695-2-13
极限氧指数	30	--	%	ISO 4589-2

注射	干燥	单位制
干燥温度	80.0	°C
干燥时间	4.0	hr
建议的最大回制料比例	25	%
料筒后部温度	240 到 270	°C
料筒中部温度	240 到 270	°C
料筒前部温度	240 到 270	°C
射嘴温度	240 到 270	°C
加工(熔体)温度	250 到 270	°C
模具温度	65.0 到 95.0	°C