

# TORZEN® U5101 NC01

## 聚酰胺66

### INVISTA Engineering Polymers

#### 产品说明

TORZEN® U5101 NC01 is a natural PA66 resin suitable for compounding, injection molding, and extrusion applications where ease of processing, good color and physical property retention are desired.

基本信息			
特性	可加工性,良好	良好的颜色稳定性	通用
用途	复合	通用	
机构评级	EC 1907/2006 (REACH)		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
外观	自然色		
加工方法	复合	挤出	注射成型
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.14	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率			ISO 294-4
垂直流动方向 : 2.00 mm	1.9	%	ISO 294-4
流动方向 : 2.00 mm	1.6	%	ISO 294-4
吸水率 (23°C, 24 hr)	1.3	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2850	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (屈服)	80.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2
屈服	3.8	%	ISO 527-2
断裂	30	%	ISO 527-2
弯曲模量	2900	MPa	ISO 178
弯曲应力	92.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	3.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C	4.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	无断裂		ISO 179
23°C	无断裂		ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	4.8	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	207	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	65.0	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	262	°C	ISO 11357-3
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0	°C	
干燥时间	16 到 20	hr	
建议的最大水分含量	0.080 到 0.18	%	
料筒后部温度	250 到 270	°C	
料筒中部温度	270 到 290	°C	
料筒前部温度	270 到 290	°C	
射嘴温度	270 到 290	°C	
加工(熔体)温度	280 到 300	°C	
模具温度	50.0 到 90.0	°C	
背压	0.200 到 1.00	MPa	
螺杆转速	75 到 180	rpm	
垫层	4.00 到 6.00	mm	
排气孔深度	7.0E-3 到 0.040	mm	