

TECHNICAL DATA SHEET
RILSAN® BMNO TLD

聚酰胺11颗粒

RILSAN® BMNO TLD 是一种聚酰胺11。它是从可再生和可持续的来源 (蓖麻油) 生产的。这种天然级别的产品专为注塑而设计，用于生产汽车配件和快速连接器。

Designation : ISO 16396 - PA11, M1G1HLR, C12-010

- TYPE
- PA11
- MAIN APPLICATIONS
- 配件
 - 其他
 - 工业 - 分销
 - 其他交通
 - 汽车 - 管路接头

- 交货形式
- 粒子
- 转化过程
- 注塑成型
- 添加剂
- 热稳定
 - 光稳定
 - 脱模剂

RHEOLOGICAL PROPERTIES

特性	典型值	UNIT	测试标准
收缩率, 正常 (t+24h)	1	%	ISO 294-4
收缩率, 并行 (t+24h)	1.1	%	ISO 294-4
熔融体积流动速率 (MVR) , 235°C / 2.16 公斤 (455°F / 4.4 磅)	30	cm³/10分钟	ISO 1133

MECHANICAL PROPERTIES

特性	典型值	UNIT	测试标准
弯曲模量, 23°C (73°F)	- / 1140	MPa	ISO 178
拉伸模量, 23°C (73°F)	- / 1250	MPa	ISO 527-1/-2
屈服应力, 23°C (73°F)	- / 41	MPa	ISO 527-1/-2
屈服应变, 23°C (73°F)	- / 5	%	ISO 527-1/-2
断裂应力, 23°C (73°F)	- / 58	MPa	ISO 527-1/-2
断裂标称应变, 23°C (73°F)	- / > 50	%	ISO 527-1/-2
简支梁无缺口冲击强度, 23°C (73°F)	- / No break		ISO 179 1eU
简支梁无缺口冲击强度, -30°C (-22°F)	- / No break		ISO 179 1eU
简支梁缺口冲击强度, 23°C (73°F)	- / 8.3	千焦/平方米	ISO 179 1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C (-22°F)	- / 10.5	千焦/平方米	ISO 179 1eA
邵D硬度, 15秒	- / 68		ISO 868

* Dry / Cond
Dry: Dry As Molded (DAM) if pellet / Dry if powder.
Cond: Conditionned.

THERMAL PROPERTIES

特性	典型值	UNIT	测试标准
熔点, 10°C/分钟	189	°C	ISO 11357-1/-3
维卡软化温度, 50N在50°C/h	160	°C	ISO 306
热变形温度, 0.45 MPa	145	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 1.8 MPa	50	°C	ISO 75-1/-2

ELECTRICAL PROPERTIES

特性	典型值	UNIT	测试标准
表面电阻率, 23°C (73,4°F)	- / 1.0E+14	欧姆/平方	IEC 62631-3-2
体积电阻率 (横向) , 23°C (73,4°F)	- / 1.0E+12	欧姆/米	IEC 62631-3-1
相对漏电起痕指数, 23°C (73,4°F)	- / 600		IEC 60112
相对介电常数, 100Hz	- / 4		IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1Mhz	- / 3		IEC 62631-2-1
损耗因数, 100Hz	598 / -	E-4	IEC 62631-2-1
损耗因数, 1Mhz	262 / -	E-4	IEC 62631-2-1
介电强度, 23°C (73,4°F)	- / 30	千伏/毫米	IEC 60243-1

* Dry / Cond
Dry: Dry As Molded (DAM) if pellet / Dry if powder.
Cond: Conditionned.

RILSAN® BMNO TLD

OTHER PROPERTIES

特性	典型值	UNIT	测试标准
吸水, 在23°C (73°F) / 50%相对湿度下的平衡状态	0.8	%	ISO 62
吸水, 23°C(73°F), 浸泡, 平衡	1.9	%	ISO 62
密度, 23°C (73°F)	1.03	克/厘米³	ISO 1183-1

包装

Available packaging:

- 25 公斤 / 55 磅袋

货架寿命

交货日期起两年内，妥善 存放 (密封袋，适当湿度，紫外线防护和温度)。对于超出此限制的任何用途，请参考我们的技术服务。

PROCESSING CONDITIONS:

- 聚合物性状: 210°C / 230°C / 260°C (410°F / 445°F / 500°F)
- 典型熔融温度 (最小/推荐/最大) - 注塑: 20-60°C (70-140°F)
- 典型模具温度 - 注塑模具: 80-90°C (175-195°F) / 4-6 小时

特殊特性

- 生物基
- 低寡聚物

DIAGRAMS

