Zytel® HTN7250GF

HIGH PERFORMANCE POLYAMIDE RESIN

Zytel® HTN7250GF is a glass fiber 50%-reinforced PA.MXD6/PA66 grade. It is suitable for applications such as automotive, electrical & electronics, and consumer parts.

产品信息

树脂鉴别	(PAMXD6+PA66)-GF50	ISO 1043
制品标识码	>(PAMXD6+PA66)-GF50<	ISO 11469

流变性能

模塑收缩率范围, 平行	0.4 - 0.5	%	ISO 294-4, 2577

机械性能

	dry/cond.		
拉伸断裂应力, 5mm/min	280/-	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率, 5mm/min	2/-	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	18500/-	MPa	ISO 178
弯曲强度	390/-	MPa	ISO 178
简支梁缺口冲击强度, 23°C	11.5/-	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能

	dry/cond.		
熔融温度, 10°C/min	238/*	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.8 MPa	227/*	°C	ISO 75-1/-2

阻燃性能

	dry/cond.		
厚度为h时的阻燃性	HB/*	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	0.8/*	mm	IEC 60695-11-10

其它性能

	dry/cond.		
吸湿率, 2mm	0.23/*	%	类似ISO 62
密度	1640/-	kg/m³	ISO 1183

汽车

OEM	STANDARD	ADDITIONAL INFORMATION
Hyundai	MS211-19 Type C	Pyeongtaek,Korea

特性

加工方法	注塑

其他信息

注塑

Preprocessing

The maximum humidity content allowed for the injection molding process is 0.10%. The drying time depends on the initial moisture content and the drying conditions used. Generally 4-6 hours at 80 °C (176ºF) at a dehumidifier dryer or 6-8 hours at 90ºC (194ºF) at a dryer are sufficient.

Revised: 2025-09-11 Source: Celanese Materials Database

Zytel® HTN7250GF

HIGH PERFORMANCE POLYAMIDE RESIN

Processing

The following conditions apply to the normal injection molding process of MAXIMID compounds. Machine temperatures: barrel 250-280°C (482-536ºF), nozzle and hot runners 270-280°C (518-536ºF). Mold temperatures: 120-140°C (248-284ºF). Back pressure: typically 5-10 bar. In case of gas generation in the melt, please verify moisture content and processing temperatures. For further details, please contact our technical support team.

加工注意事项

预干燥

推荐干燥条件：90-120ºC, 4-8h, 除湿干燥机
建议最大吸水率为: 0.02%

Revised: 2025-09-11 Source: Celanese Materials Database

用户须知： 所示数值基于实验室试样测试，代表本色材料标准属性范围内的数据。这些数值本身并不能作为任何部件设计的充分依据，且不旨在用于确定最大值、最小值或规格值范围。着色剂或其他添加剂可能会导致数据值的显著变化。模塑部件的性能会受到多种因素的影响，包括但不限于材料选择、添加剂、部件设计、加工条件和环境暴露。除了那些明确标识为医用级的产品（包括 MT® 产品标识或其他标识），塞拉尼斯的产品不旨在用于医疗或牙科植入。无论产品名称如何，确定特定材料和部件设计是否适用于用户所拟的任何用途以及使用方式是用户自身的责任，用户必须保证后续加工的材料满足其特定产品或用途的需要。据我们所知，本出版物中包含的信息是准确的；但是，我们对此处信息的准确性和完整性不承担任何责任。本出版物中包含的信息不应被视为对我们产品特定性能的承诺或保证。用户应自行负责调查使用本出版物中提及的材料是否侵犯了任何现有专利。此外，考虑到可能产生的不良影响，有必要将人类与许多材料的接触降至最低实际限度。对于本出版物中提到的任何危害，我们既不建议也不保证这些危害是唯一存在的危害。我们建议，打算依赖本出版物中的任何建议或使用本出版物中提及的任何设备、加工技术或材料的人，应确信他们能够满足所有适用的安全和健康标准。我们强烈建议用户在处理每种材料时，都要寻求并遵守制造商的最新说明，并且只委托受过适当培训的人员来处理这些材料。请拨打所列电话号码，了解更多技术信息。在尝试处理我们的产品之前，请致电客户服务部索取相应的材料安全数据表 (MSDS)。
(Copyright) 2026 塞拉尼斯或其附属公司。保留所有权利。
除非另有说明，Celanese®、注册的 C-ball 设计和本文中标有 ®、TM、SM 的所有其他商标均为 Celanese 或其附属公司的商标。