Zytel® HTNLTFR52G30NH BL662

HIGH PERFORMANCE POLYAMIDE RESIN

Zytel® HTN高性能聚酰胺树脂的特性在于暴露在高温环境、高湿环境和强化学品环境下仍有很高的性能保持率。Zytel® HTN产品提供不同的系列和规格来优化性能和加工性能。
Zytel® HTN的典型应用包括要求严苛的汽车、电子电气、家用电器和建筑工业。

Zytel® HTNLTFR52G30NH BL662是一种30% 玻纤增强, 可激光标记, 阻燃, 无卤, 高温尼龙, 高性能聚酰胺

产品信息

树脂鉴别	PA6T/66-GF30 FR(40)	ISO 1043
制品标识码	>PA6T/66-GF30 FR(40)<	ISO 11469
制品标识码	>PPA-GF30 FR<	SAE J1344
ISO名称	ISO 16396-PA6T/66,GF30 FR(40),M1CF1G,S10-110	

流变性能

	dry/cond.		
模塑收缩率, 平行	0.3/-	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8/-	%	ISO 294-4, 2577

机械性能

	dry/cond.		
拉伸模量	10800/10400	MPa	ISO 527-1/-2
拉伸断裂应力, 5mm/min	148/125	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率, 5mm/min	2.2/2.2	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	10500/10000	MPa	ISO 178
弯曲强度	220/190	MPa	ISO 178
简支梁无缺口冲击强度, 23°C	46/40	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度, -30°C	40/40	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, 23°C	6/6	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	6/5	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能

	dry/cond.		
熔融温度, 10°C/min	310/*	°C	ISO 11357-1/-3
熔融温度, 第一次升温	310/*	°C	ISO 11357-1/-3
玻璃化转变温度, 10°C/min	90/45	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.8 MPa	283/*	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	25/*	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 平行，-40-23℃	21/*	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 平行，55-160℃	27/*	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	68/*	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直，-40-23℃	57/*	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直，55-160℃	118/*	E-6/K	ISO 11359-1/-2
相对温度指数，电气, 0.4mm	140	°C	UL 746B
相对温度指数，电气, 1.5mm	140	°C	UL 746B
相对温度指数，电气, 3.0mm	140	°C	UL 746B
相对温度指数，冲击, 1.5mm	115	°C	UL 746B
相对温度指数，冲击, 3.0mm	120	°C	UL 746B
相对温度指数，强度, 1.5mm	125/*	°C	UL 746B
相对温度指数，强度, 3.0mm	130	°C	UL 746B

Zytel® HTNLTFR52G30NH BL662

HIGH PERFORMANCE POLYAMIDE RESIN

阻燃性能

	dry/cond.		
1.5mm名义厚度时的阻燃性	V-0/*	class	IEC 60695-11-10
UL认证	yes/*		UL 94
厚度为h时的阻燃性	V-0/*	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	0.4/*	mm	IEC 60695-11-10
UL认证	yes/*		UL 94

电性能

	dry/cond.		
相对漏电起痕指数	600/-		IEC 60112
介电强度, 短期, 2mm	27/-	kV/mm	IEC 60243-1

其它性能

	dry/cond.		
吸湿率, 2mm	1.6/*	%	类似ISO 62
吸水率, 2mm	3.9/*	%	类似ISO 62
密度	1450/-	kg/m³	ISO 1183

注塑

建议干燥	是	
干燥温度	100	°C
干燥时间，除湿干燥机	6 - 8	h
加工前水分含量	≤ 0.1	%
最低熔体温度***	320	°C
最高熔体温度	325	°C
最低模具温度	90	°C
最高模具温度	130	°C
保压时间 (h表示部件的最大壁厚mm)	h²+2	s

特性

加工方法	注塑
添加剂	阻燃剂, 无卤/无红磷阻燃剂
特殊性能	阻燃

其他信息

注塑	注塑机部件，建议使用耐腐蚀耐磨钢材。详情请联系我们。 尽量减少熔体在注塑机料筒内的停留时间。 使用合适的保护装置及通风装置。

Zytel® HTNLTFR52G30NH BL662

HIGH PERFORMANCE POLYAMIDE RESIN

Revised: 2025-07-08 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。