

DuPont™ Zytel® 84G33 BKB031

NYLON RESIN

产品

Zytel® 尼龙树脂的共性包括良好的机械和物理性能，例如高机械强度，刚性和韧性之间良好的平衡，良好的高温性能、电性能和阻燃性能，优异的耐磨损和耐化学品性能。另外，Zytel® 尼龙树脂有不同改性和增强规格为特殊加工和终端客户提供定制的性能。Zytel® 尼龙树脂，包括大多数阻燃规格，提供了染色可能性。

Zytel® 尼龙树脂良好的热稳定性通常使正确处理的生产废弃物回收成为可能。如果不能回收使用，杜邦建议的优先选择是在合适的装置中焚烧进行能量回收（基体树脂-31 kJ/g）。废弃处理需遵守当地法规。

Zytel® 尼龙树脂通常应用于要求严苛的汽车、家具、家用电器、运动器材和建筑行业。

Zytel® 84G33 BKB031是一种33% 玻纤增强, 增韧, 尼龙66+尼龙6

总说明	数值	单位	测试标准
产品标识码	>PA66+PA6-IGF33 <	-	ISO 11469
流变性能	干态/调节后	单位	测试标准
模塑收缩率, 平行	0.1 / -	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.6 / -	%	ISO 294-4, 2577
机械性能	干态/调节后	单位	测试标准
拉伸模量	9000 / 6929	MPa	ISO 527-1/-2
断裂应力	150 / 115	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率	4 / 8.6	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	7680 / 5600	MPa	ISO 178
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA
+23°C	21 / 20	kJ/m ²	
-40°C	11 / 10	kJ/m ²	
悬臂梁缺口冲击强度			ISO 180/1A
23°C	21 / 23	kJ/m ²	
-40°C	15 / 12	kJ/m ²	
洛氏硬度	81 / 53	-	ISO 2039-2
洛氏硬度, Rockwell	116 / 113	-	ISO 2039-2
热性能	干态/调节后	单位	测试标准
熔融温度, 10°C/min	250 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度			ISO 75-1/-2
1.80 MPa	222 / *	°C	
0.45 MPa	247 / *	°C	
线膨胀系数, 平行	15 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线膨胀系数, 垂直	120 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
相对温度指数, 电气性能			UL 746B
0.75mm	105 / *	°C	
1.5mm	120 / *	°C	
3mm	120	°C	
相对温度指数, 冲击性能			UL 746B
0.75mm	65	°C	
1.5mm	90 / *	°C	
3mm	90	°C	
相对温度指数, 强度			UL 746B
0.75mm	120	°C	
1.5mm	120 / *	°C	
3mm	120	°C	
燃烧性能	干态/调节后	单位	测试标准
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB / *	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	1.5 / *	mm	IEC 60695-11-10
UL注册	yes / *	-	UL 94

修订：2019-03-22

Page: 1 of 2

To find out more, visit [DuPont Performance Polymers](#) or contact nearest DuPont location.

China
Tel: +86 18551213137

Asia Pacific
Tel: +81 3 5521 8600

Europe/Middle East/Africa
Tel: +41 22 717 51 11



DuPont™ Zytel® 84G33 BKB031

NYLON RESIN

厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	0.75 / *	mm	IEC 60695-11-10
UL注册	yes / *	-	UL 94
FMVSS Class	B	-	ISO 3795 (FMVSS 302)
燃烧速率, 厚度: 1毫米	<80	mm/min	ISO 3795 (FMVSS 302)
电性能	干态/调节后	单位	测试标准
相对漏电起痕指数	600 / -	-	IEC 60112
其它性能	干态/调节后	单位	测试标准
密度	1340 / -	kg/m ³	ISO 1183
注塑	干态/调节后	单位	测试标准
建议干燥	是	-	-
干燥温度	≥ 80	°C	-
干燥时间, 除湿干燥机	2 - 4	h	-
加工前水分含量	≤ 0.2	%	-
最优熔体温度	290	°C	-
注塑 熔体温度	280	°C	-
注塑 熔体温度	300	°C	-
螺杆最大切线速度	0.2 / *	m/s	-
最优模具温度	100	°C	-
模具温度	70	°C	-
模具温度	120	°C	-
保压范围	50 - 100	MPa	-
保压时间	3	s/mm	-
喷射温度	210	°C	-

典型数据

加工方法	• 注塑
供货形式	• 粒料

联系杜邦以获得材料安全物性数据表、一般指南和/或其他关于排风、处理、清洗、干燥等的相关信息。除非特别指定, ISO机械性能测试样条厚度为4mm (Hytrel® 2mm), IEC电性能测试样品厚度为2mm, 所有的ASTM性能测试样条厚度为3.2mm, 测试温度为23°C。

这里阐明的信息是免费提供的, 基于杜邦认为可靠的技术数据且在材料性能的通常范围内。仅供具有专业技能的人使用, 由其自行判断和承担风险。

这些数据不可以用作以建立技术说明规范, 或者作为设计依据单独使用; 我们提供处理预警信息是基于我们理解使用者会自行判断其特殊的使用条件不会对其产生健康或者安全危害。

由于产品使用和废弃的条件超出了本公司的控制范围, 本公司对于本信息的使用不做任何保证, 不论明示或暗示, 亦不承担任何责任。

对于任何材料, 制定规范前必须在终端使用条件下进行评估。

这里的任何信息不能作为使用专利或者侵犯专利权的许可。

警告: 不要用于涉及永久植入人体的医疗应用。

如果需要其他医疗方面的应用, 请联系杜邦销售代表并阅读医疗应用警告H-50103-5。

Copyright© 2017杜邦公司版权所有杜邦椭圆形商标, DuPont™, The miracles of science™ and 以及所有标有® 或™ 的产品是杜邦公司或其分支机构关联公司的商标或者注册商标。

