

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PA6/ABS HI5006A(W)** 厂商: **LG Chemical** 品牌: **Lumid**

材料标识	PA6/ABS	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E67171</b>	厂商品牌	Lumid
用途	电气/电子应用、工程/工业配件	材料特性	良好的尺寸稳定性、耐冲击
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.06	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	1.00	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.70	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	44.1	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	100	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	59	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	1570	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	690	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		110	°C
1.80MPa 未退火		80	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ASTM D4591	220	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	8.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度			
23°C, 1.00 mm	ASTM D149	26	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		70 -90	°C
干燥时间		4.0-5.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		235-250	°C
螺筒中部温度		240-260	°C
螺筒前部温度		240-260	°C
模头温度		240-265	°C
模具温度		80-100	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		70-80	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		180-210	°C
第3气缸区温度		200-250	°C
模具温度		200-250	°C