

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 SEG8 GY7716B** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA6-GF40%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultramid	用途	家具 和 家庭应用
材料特性	冲击改性、高流动性、高强度	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	ISO 1183	1.43	g/cm ³
熔融流动指数			
275°C / 5.0Kg	ISO 1133	6.00	cm ³ /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	130	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.0	%
弯曲模量			
23°C	ISO 178	10500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	11	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	13	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	200	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	220	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+13	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

防火等级	UL-94	1.50 mm	
------	-------	---------	--

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.08	%
注塑温度			
螺筒后部温度		245-275	°C
螺筒中部温度		260-285	°C
螺筒前部温度		270-295	°C
模头温度		270-295	°C
模具温度		80-90	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		80-80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		245-260	°C
第3气缸区温度		240-255	°C
第5气缸区温度		240-250	°C
模具温度		225-240	°C