

# 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 TG3S BK-104** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA6-GF15%	颜色	黑色/Black
UL编号	<b>E36632</b>	厂商品牌	Ultramid
用途	外壳、工程/工业配件 和 工具	材料特性	阻燃、冲击改性、加工性能良好
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	1.21	g/cm <sup>3</sup>

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	90	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.5	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	4600	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	4390	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	13	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	17	kJ/m <sup>2</sup>
-40°C	ISO 180/1A	5.4	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	211	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	180	°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	1.00 mm	HB

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		80-100	°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