

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: **PA66 1503-2 BK ND3007** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

| | | | |
|------|---------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PA66-GF33% | 颜色 | 黑色/Black |
| UL编号 | E36632 | 厂商品牌 | Ultramid |
| 用途 | 汽车行业 | 材料特性 | 热稳定剂 |
| 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 | 1.40 | g/cm ³ |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ISO 62 | 5.70 | % |
| (23°C, 50RH) | ISO 62 | 1.70 | % |

| 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 | 264 | °C |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 255 | °C |
| 维卡软化温度 | | | |
| 熔融温度 | ISO 11357-3 | 260 | °C |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.71 mm | HB |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|-----------|----|
| 干燥温度 | | 60 | °C |
| 干燥时间 | | 1.0-2.0 | Hr |
| 水份含量 | | 0.04-0.20 | % |
| 注塑温度 | | | |
| 模具温度 | | 60-100 | °C |