

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: PA66/6 TE30CW 厂商: 巴斯夫 BASF 品牌: Miramid

材料标识	PA66-PA6-GF30%	颜色	黑色/Black
厂商品牌	Miramid	用途	汽车行业、外壳、工程/工业配件
材料特性	耐化学品、晶体、良好的刚度、粘数: 96% H2SO4 130 cm ³ /g	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	1.36	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	1.60	%
横向方向	ISO 294-4	1.90	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	3.60	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	1.40	%
熔融流动指数			
275°C / 5.0Kg	ISO 1133	120	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
球压硬度	ISO 2039-1	220	Mpa

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	175	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	9000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	260	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	12	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	70	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	260	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
耗散因数			
相对漏电起痕指数	IEC 60112	600	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB
灼热丝起燃温度			

1.00 mm	IEC 60695-2-12	650	°C
---------	----------------	-----	----

注塑成型条件		建议值	单位
注塑温度			
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