

# 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 66 GF 30 FR 2** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品  
牌: **SCHULAMID**

材料标识	PA66-GF30%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E86615</b>	厂商品牌	SCHULAMID
材料特性	阻燃、Flame Retardant、无卤素、粘数 145 cm <sup>3</sup> /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	1.43	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	155	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.50	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	11000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	9.00	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	9.00	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	65	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eU	55	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	> 250	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	242	°C
维卡软化温度	ISO 306/A50	> 250	°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	500	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.80 mm	V-0
灼热丝起燃温度			
0.80 mm	IEC 60695-2-12	960	°C
1.00 mm	IEC 60695-2-12	960	°C
3.00 mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
0.80 mm	IEC 60695-2-13	775	°C
1.60 mm	IEC 60695-2-13	825	°C
3.00 mm	IEC 60695-2-13	850	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
注塑温度			
模具温度		50-80	°C