

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 70G33L NC010** 厂商: **杜邦 Dupont** 品牌: **Zytel**

材料标识	PA66-GF33%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E41938	厂商品牌	Zytel
用途	汽车行业	材料特性	经润滑.填充物为33% 玻璃纤维增强材料
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	1.39	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.30	%
横向方向	ISO 294-4	1.10	%
吸水率			
(23°C,24 hr,2.00mm)	ISO 62	5.70	%
(23°C,50RH,2.00mm)	ISO 62	1.80	%

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	261	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	252	°C
维卡软化温度			
玻璃转化温度	ISO 11357-2	80	°C
熔融温度	ISO 11357-3	262	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.8E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	8.3E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
耗散因数	IEC 60250	600	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.71mm	HB
灼热丝起燃温度			

0.71mm	IEC 60695-2-12	700	°C
1.50mm	IEC 60695-2-12	700	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	725	°C
灼热丝相对温度			
0.71mm	IEC 60695-2-13	675	°C
1.50mm	IEC 60695-2-13	675	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	700	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		4-6	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		270-290	°C
螺筒中部温度		280-300	°C
螺筒前部温度		280-300	°C
模头温度		290-310	°C
模具温度		60-90	°C