

# 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 G3500HSL NC01** 厂商: **英威达 INVISTA** 品牌: **TORZEN**

材料标识	PA66-GF35%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E333734</b>	厂商品牌	TORZEN
材料特性	高强度、良好的尺寸稳定性、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	1.42	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.30	%
横向方向	ISO 294-4	0.95	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	1.10	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	1.70	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	210	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	11500	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	320	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	10500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	12	kJ/m <sup>2</sup>
-40°C	ISO 179/1eA	10	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	12	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	260	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	250	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	262	°C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.71mm	HB

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
水份含量		0.08-0.18	%
注塑温度			
螺筒后部温度		250-270	°C
螺筒中部温度		270-290	°C
螺筒前部温度		270-290	°C
模头温度		270-290	°C
模具温度		50-90	°C