

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 GF50-07** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celstran**

| | | | |
|------|-------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PA66-LGF50% | 颜色 | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | Celstran | 材料特性 | 良好的流动性 |
| 材料形状 | 颗粒状/Resin | 加工方式 | 注射成型/Injection molding |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 230 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 1.8 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 16600 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 360 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 15000 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 33 | kJ/m ² |

| 注塑成型条件 | 建议值 | 单位 |
|--------|---------|----|
| 干燥温度 | 70 -80 | °C |
| 干燥时间 | 2.0-4.0 | Hr |
| 水份含量 | 0.18 | % |
| 注塑温度 | | |
| 螺筒后部温度 | 285-295 | °C |
| 螺筒中部温度 | 290-300 | °C |
| 螺筒前部温度 | 300-310 | °C |
| 模头温度 | 300-315 | °C |
| 模具温度 | 80-100 | °C |