

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 MT409AHS NC010** 厂商: **杜邦 Dupont** 品牌: **Zytel**

材料标识	PA66-I	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E41938	厂商品牌	Zytel
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.11	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	1.5	%
横向方向	ISO 294-4	1.7	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	1.4	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	4.9	%

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	205	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	66	°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	100,E-6/K	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	1200,E-6/K	cm/cm / °C
导热系数	DIN52612	0.14	W/m/K

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1E+13	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	23	KV/mm
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	0.80mm	HB
灼热丝相对温度			
1.0mm	IEC 60695-2-13	750	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		2-4	Hr
水份含量		<0.2	%
注塑温度			
螺筒后部温度		270-280	°C
螺筒中部温度		280-290	°C
螺筒前部温度		290-300	°C
模头温度		300	°C
模具温度		80	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		2-4	Hr
第1气缸区温度		280-290	°C
第3气缸区温度		290-300	°C
第5气缸区温度		300-310	°C
模具温度		300-310	°C