

# 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 R530H Black** 厂商: **奥升德 Ascend** 品牌: **Vydyne**

|      |               |      |                        |
|------|---------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PA66-GF30%    | 颜色   | 黑色/Black               |
| UL编号 | <b>E70062</b> | 厂商品牌 | Vydyne                 |
| 用途   | 汽车行业          | 材料特性 | 耐化学品、耐疲劳、热稳定剂、润滑       |
| 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  | 1.37 | g/cm <sup>3</sup> |
| 收缩率           |           |      |                   |
| 垂直方向          | ISO 294-4 | 0.40 | %                 |
| 横向方向          | ISO 294-4 | 0.90 | %                 |
| 吸水率           |           |      |                   |
| (23°C, 24 hr) | ISO 62    | 0.90 | %                 |
| (23°C, 50RH)  | ISO 62    | 1.90 | %                 |

| 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 | 260    | °C         |
| 线膨胀系数       |             |        |            |
| 垂直方向        | ISO 11359-2 | 2.2E-5 | cm/cm / °C |
| 横行方向        | ISO 11359-2 | 1.1E-4 | cm/cm / °C |

| 电气性能     | 测试标准        | 数据        | 单位    |
|----------|-------------|-----------|-------|
| 体积电阻     | IEC 60093   | 1.0E+13   | Ω.cm  |
| 绝缘强度     |             |           |       |
| 1.00 mm  | IEC 60243-1 | 20        | KV/mm |
| 耗散因数     |             |           |       |
| 相对漏电起痕指数 | IEC 60112   | 250 - 399 | V     |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-----|------|----|----|
|-----|------|----|----|

|         |                |         |    |
|---------|----------------|---------|----|
| 防火等级    | UL-94          | 0.75 mm | HB |
| 灼热丝起燃温度 |                |         |    |
| 0.75mm  | IEC 60695-2-12 | 675     | °C |
| 1.50mm  | IEC 60695-2-12 | 675     | °C |
| 3.00mm  | IEC 60695-2-12 | 675     | °C |
| 灼热丝相对温度 |                |         |    |
| 0.75mm  | IEC 60695-2-13 | 700     | °C |
| 1.50mm  | IEC 60695-2-13 | 700     | °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       | Hr |
| 注塑温度   |  |         |    |
| 螺筒后部温度 |  | 280-310 | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 280-310 | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 280-310 | °C |
| 模头温度   |  | 280-310 | °C |
| 模具温度   |  | 65-95   | °C |