

# 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 U5101 NC01** 厂商: **英威达 INVISTA** 品牌: **TORZEN**

材料标识	PA66	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	TORZEN	用途	添加剂/色母粒
材料特性	加工性能良好	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	1.14	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	1.60	%
横向方向	ISO 294-4	1.90	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	1.30	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	80	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	30	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2850	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	92	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2900	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	4.7	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	3.3	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	NB	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eU	NB	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			

23°C	ISO 180/1A	4.8	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	207	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	65	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	262	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		16-20	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