

# 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: **PA46 TW341-N** 厂商: **帝斯曼 DSM** 品牌: **STANYL**

材料标识	PA46	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	STANYL	材料特性	经润滑.热稳定性
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	1.18	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	2.00	%
横向方向	ISO 294-4	2.00	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ISO 62	3.70	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	100	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	40	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	3300	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	3000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	10	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	4.00	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	10	kJ/m <sup>2</sup>
-40°C	ISO 180/1A	4.00	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	190	°C
维卡软化温度			

熔融温度	ISO 11357-3	295	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	8.5E-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+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	25	KV/mm
耗散因数			
相对漏电起痕指数	IEC 60112	400	V

注塑成型条件		建议值	单位
水份含量		0.050	%
注塑温度			
螺筒后部温度		280-320	°C
螺筒中部温度		300-320	°C
螺筒前部温度		300-320	°C
模头温度		280-300	°C
模具温度		80-120	°C