

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: **PA6 8333G HI HS BK-106** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA6-GF33%	颜色	黑色/Black
UL编号	E36632	厂商品牌	Ultramid
用途	外壳、工程/工业配件 和 工具	材料特性	冲击改性、良好的刚度、美观
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	ASTM D792	1.36	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.30	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.90	%
(23°C, 50RH)	ASTM D570	1.50	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	121	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	145	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.5	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	232	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	7990	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	180	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		208	°C
维卡软化温度			

熔融温度	ASTM D4591	220	°C
------	------------	-----	----

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	> 1.0E+13	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.80 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.080	%
注塑温度			
螺筒后部温度		245-275	°C
螺筒中部温度		260-285	°C
螺筒前部温度		270-295	°C
模头温度		270-295	°C
模具温度		80-95	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		65-65	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		245-255	°C
第3气缸区温度		245-260	°C
第5气缸区温度		240-250	°C
模具温度		230-245	°C