

# 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 B3WG10 BK00564** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA6-GF50%	颜色	黑色/Black
厂商品牌	Ultramid	用途	外壳、工具 和 生活消费品
材料特性	高刚度、高强度、良好的尺寸稳定性	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	1.56	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	4.80	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	1.40	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	225	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.50	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	16700	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	345	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	14500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	15	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	90	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	15	kJ/m <sup>2</sup>
-40°C	ISO 180/1A	12	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	220	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	215	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	220	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
耗散因数	IEC 60250	600	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	> 0.750 mm	
灼热丝起燃温度			
1.50 mm	IEC 60695-2-12	960	°C

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		0.06	%
注塑温度			
模具温度		80-95	°C