

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 K223-KMV6** 厂商: **帝斯曼 DSM** 品牌: **AKULON**

材料标识	PA6-MD30%	颜色	灰色/Gray
UL编号	E43392	厂商品牌	AKULON
材料特性	阻燃,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	1.53	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.63	%
横向方向	ISO 294-4	0.63	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	6.20	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	1.70	%

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	205	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	120	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	220	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	5.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	5.0E-5	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	30	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	375	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75-0.80mm	V-2
灼热丝起燃温度			

0.75mm	IEC 60695-2-12	960	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
0.75mm	IEC 60695-2-13	725	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	775	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		4-8	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		225-235	°C
螺筒中部温度		230-240	°C
螺筒前部温度		235-250	°C
模头温度		235-255	°C
模具温度		50-80	°C