

# 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: **PA610 S3K Balance** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA610	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultramid	材料特性	快速成型周期、稳定、粘数 (96% H2SO4) 150 cm³/g
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	1.08	g/cm³
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	3.60	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	1.40	%
熔融流动指数			
275°C / 5.0Kg	ISO 1133	120	cm³/10min

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	140	°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	220	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	9.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	1.0E-4	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
耗散因数			
相对漏电起痕指数	IEC 60112	600	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.00 mm	

注塑成型条件		建议值	单位
注塑温度			
模具温度		40-60	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		80-80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		245-260	°C
第3气缸区温度		240-255	°C
第5气缸区温度		240-250	°C
模具温度		225-240	°C