

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: **PA66/6 Seal-Fit** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA66/6	颜色	透明/Transparent
厂商品牌	Ultramid	用途	工程/工业配件
材料特性	共聚物、良好的韧性、粘数 (H ₂ SO ₄ (硫酸)) 125 cm ³ /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	1.10	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.30	%
横向方向	ISO 294-4	0.30	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ISO 62	4.75	%
熔融流动指数			
230°C / 10Kg	ISO 1133	75.00	cm ³ /10min
275°C / 5.0Kg	ISO 1133	120	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏D	ISO 868	85	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	5.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2500	Mpa

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	57	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	68	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	8.0E-5 — 1.2E-4	cm/cm / °C

横行方向	ISO 11359-2	8.0E-5 — 1.2E-4	cm/cm / °C
------	-------------	-----------------	------------

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	9.0E+14	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
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	1.60 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		60	°C
干燥时间		8.0	Hr
水份含量		0.15	%
注塑温度			
螺筒后部温度		200	°C
螺筒中部温度		240	°C
螺筒前部温度		240	°C
模头温度		240	°C
模具温度		20-50	°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