

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 A3U40G5** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA66-GF25%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultramid	材料特性	良好的电气性能、耐油性能、无卤、粘数 (H ₂ SO ₄ (硫酸)) 150cm ³ /g、模具收缩性 constrained 140 %
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	1.42	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.40	%
横向方向	ISO 294-4	1.10	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	4.90	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	1.50	%
熔融流动指数			
275°C / 5.0Kg	ISO 1133	30.00	cm ³ /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	260	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	245	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	260	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
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	0.400 mm	V-0
灼热丝起燃温度			
> 0.750 mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
> 0.750 mm	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		4.0	Hr
水份含量		0.15	%
注塑温度			
螺筒后部温度		290	°C
螺筒中部温度		290	°C
螺筒前部温度		290	°C
模头温度		290	°C

模具温度		80-90	°C
------	--	-------	----