

# 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 A3X3G5** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA66-GF25%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E41871</b>	厂商品牌	Ultramid
用途	汽车行业	材料特性	阻燃、Flame Retardant、高刚度、粘数 (96% H2SO4) 140cm <sup>3</sup> /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	1.34	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	6.00	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	1.40	%
熔融流动指数			
275°C / 5.0Kg	ISO 1133	40.00	cm <sup>3</sup> /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	250	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	250	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	260	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	2.5E-5 — 3.5E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	6.0E-5 — 8.0E-5	cm/cm / °C
导热系数	DIN52612	0.33	W/m/K

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	33	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	575	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.81 mm	V-2

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