

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 FR201V0** 厂商: **YLM** 品牌:

材料标识	PA66-V0	颜色	本色/Natural colour 白色/White
UL编号	E222591	厂商品牌	
用途	电子电气, 插头, 连接器, 其它家电部件等	材料特性	无卤阻燃, 低磷或无磷, 高流动性, 良好热稳定性。
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	ASTM D792	1.16	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.5	%
横向方向	ASTM D995	1.0	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.3	%
(23°C, 50RH)	ASTM D570	3	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	81	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	11	%

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		245	°C
1.80MPa 未退火		76	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ASTM D4591	262	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
相对漏电起痕指数	ASTM D3638	600	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.38mm	V-0

灼热丝起燃温度			
0.75mm	IEC 60695-2-12	675	°C
1.50mm	IEC 60695-2-12	700	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	725	°C
灼热丝相对温度			
0.75mm	IEC 60695-2-13	960	°C
1.50mm	IEC 60695-2-13	960	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	960	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		4-6	Hr
水份含量		0.01	%
注塑温度			
螺筒后部温度		275	°C
螺筒中部温度		270	°C
螺筒前部温度		270	°C
模头温度		285	°C
模具温度		70-100	°C