

# 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 R533H NAT** 厂商: **奥升德 Ascend** 品牌: **Vydyne**

材料标识	PA66-GF33%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E70062</b>	厂商品牌	Vydyne
用途	汽车行业、外壳、工程/工业配件 和 工具	材料特性	高强度、坚硬、热稳定剂、润滑
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	1.40	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.40	%
横向方向	ISO 294-4	0.90	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.80	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	1.70	%

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	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	2.1E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	1.1E-4	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+13	Ω.cm
绝缘强度			
1.00 mm	IEC 60243-1	20	KV/mm
耗散因数			
相对漏电起痕指数	IEC 60112	250 — 399	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

防火等级	UL-94	0.75 mm	HB
灼热丝起燃温度			
0.75mm	IEC 60695-2-12	675	°C
1.50mm	IEC 60695-2-12	675	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	675	°C
灼热丝相对温度			
0.75mm	IEC 60695-2-13	700	°C
1.50mm	IEC 60695-2-13	700	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	700	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		4	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		280-310	°C
螺筒中部温度		280-310	°C
螺筒前部温度		280-310	°C
模头温度		280-310	°C
模具温度		65-95	°C