

# 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: **PA46 TC154** 厂商: **帝斯曼 DSM** 品牌: **STANYL**

材料标识	PA46-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E47960</b>	厂商品牌	STANYL
材料特性	导热 热稳定性 阻燃性	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	ISO 1183	1.52	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.60	%
横向方向	ISO 294-4	0.70	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	55	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	5100	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	2	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	2	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	4.8E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	4.8E-5	cm/cm / °C

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	30	KV/mm
耗散因数			

相对漏电起痕指数	IEC 60112	225	V
----------	-----------	-----	---

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75mm	V-0
灼热丝起燃温度			
0.75mm	IEC 60695-2-12	960	°C
1.50mm	IEC 60695-2-12	960	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
0.75mm	IEC 60695-2-13	750	°C
1.50mm	IEC 60695-2-13	775	°C
3.00mm	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		4-8	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		280-320	°C
螺筒中部温度		300-320	°C
螺筒前部温度		300-320	°C
模头温度		305-335	°C
模具温度		80-120	°C