

# 松翰塑胶

网址: [www.shshsj.com](http://www.shshsj.com) 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PA6 8350 HS** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA6	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E36632</b>	厂商品牌	Ultramid
用途	汽车行业、软管 和 电线电缆	材料特性	冲击改性、共聚物
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	挤出成型/Extrusion molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.07	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	1.40	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	1.10	%
(23°C, 50RH)	ASTM D570	1.90	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	78	R

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		145	°C
1.80MPa 未退火		56	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ASTM D4591	220	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	1.1E-4	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+13	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -80	°C

干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.080	%
注塑温度			
螺筒后部温度		245-275	°C
螺筒中部温度		260-285	°C
螺筒前部温度		270-295	°C
模头温度		270-295	°C
模具温度		80-95	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		245-260	°C
第3气缸区温度		240-255	°C
第5气缸区温度		225-245	°C
模具温度		225-240	°C