

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: **PA6 Structure B3WG8 LF BK00564** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品
牌: **Ultramid**

材料标识	PA6-GF	颜色	黑色/Black
厂商品牌	Ultramid	材料特性	高刚度、高强度、耐热、含有的填充物为长玻璃纤维
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	1.46	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.27	%
横向方向	ISO 294-4	0.59	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	220	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.1	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	13300	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	316	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	11700	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	26	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	26	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	76	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	58	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	26	kJ/m ²
-30°C	ISO 180/1A	24	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	218	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	220	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 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	

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		0.15	%
注塑温度			
模具温度		80-100	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		80-80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
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		240-250	°C
模具温度		225-240	°C