

# 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 6 CUVHPX10 G/35** 厂商: **拉题 LATI** 品牌: **Latamid**

材料标识	PA6-GF35%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Latamid	材料特性	冲击改性 高粘度 热稳定剂 紫外线稳定
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	1.36	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.35	%
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	155	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	9300	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	9.5	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	60	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eU	65	kJ/m <sup>2</sup>

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	220	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	200	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	215	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	2.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
------	------	----	----

相对漏电起痕指数	IEC 60112	600	V
----------	-----------	-----	---

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		90 -100	°C
干燥时间		3.0	Hr
水份含量		0.08	%
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		70-100	°C