

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 8281 HS GP** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA6	颜色	本色/Natural colour 黑色/Black
厂商品牌	Ultramid	用途	罐子和容器
材料特性	耐化学品、良好的刚度、良好的韧性	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	滚塑成型/Roll forming		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.13	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	2.00	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	1.30	%
(23°C, 50RH)	ASTM D570	2.70	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	116	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	72	Mpa
-40°C	ASTM D638	114	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	100	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	100	Mpa
-40°C	ASTM D790	154	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2690	Mpa
-40°C	ASTM D790	2760	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	55	J/m
-40°C	ASTM D256	45	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		60	°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	7.4E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.750 mm	

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.20	%

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		65-65	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		245-255	°C
第3气缸区温度		245-260	°C
第5气缸区温度		240-250	°C
模具温度		230-245	°C