

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 8333G HI HS BK-102** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

| | | | |
|------|-----------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PA6-GF33% | 颜色 | 黑色/Black |
| UL编号 | E36632 | 厂商品牌 | Ultramid |
| 用途 | 外壳、工程/工业配件 和 工具 | 材料特性 | 冲击改性、加工性能良好 |
| 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 | ASTM D792 | 1.34 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D995 | 0.30 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ASTM D570 | 0.90 | % |
| (23°C, 50RH) | ASTM D570 | 1.50 | % |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|-----|----|
| 洛氏硬度 | ASTM D785 | 121 | R |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------------|------------|-----|----|
| 热变形温度 | | | |
| 1.80MPa 未退火 | | 210 | °C |
| 维卡软化温度 | | | |
| 熔融温度 | ASTM D4591 | 220 | °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 | 0.80 mm | HB |

| 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 | | 0.080 | % |
| 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 | | 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 |