

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/ABS LW4409A(K)** 厂商: **LG Chemical** 品牌: **Lumid**

材料标识	PA6/ABS-GF40%-MD40%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Lumid	用途	汽车行业
材料特性	抗翘曲.填充物为40% 玻璃纤维增强材料	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	1.49	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.80	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.90	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	121	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	127	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	4.0	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	196	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	7350	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	59	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		200	°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	4.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+17	Ω.cm
绝缘强度			
23°C, 1.00 mm	ASTM D149	21	KV/mm
耗散因数			
耐电弧性	ASTM D495	130	s

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75 mm	

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -100	°C
干燥时间		4.0-5.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		245-265	°C
螺筒中部温度		255-280	°C
螺筒前部温度		255-285	°C
模头温度		255-285	°C
模具温度		80-100	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		70-80	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		180-210	°C
第3气缸区温度		200-250	°C
模具温度		200-250	°C