

# 松翰塑胶

网址: [www.shshsj.com](http://www.shshsj.com) 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PA6 B33LN 01** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

|      |  |      |                   |
|------|--|------|-------------------|
| 材料标识 | PA6  | 颜色   | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | Ultramid   | 用途   | 铸造薄膜              |
| 材料特性 | 成核、可接触食品、耐化学品、粘数 (96% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ) 195 cm <sup>3</sup> /g、含水量 < 0.10 %、相对粘度 - 1% in 96% Sulfuric Acid 3.30 | 材料形状 | 颗粒状/Resin         |
| 加工方式 | 挤出成型/Extrusion molding   |      |                   |

| 物理性能          | 测试标准     | 数据   | 单位                |
|---------------|----------|------|-------------------|
| 比重            | ISO 1183 | 1.13 | g/cm <sup>3</sup> |
| 吸水率           |          |      |                   |
| (23°C, 24 hr) | ISO 62   | 9.50 | %                 |
| (23°C, 50RH)  | ISO 62   | 2.60 | %                 |

| 热性能    | 测试标准        | 数据  | 单位 |
|--------|-------------|-----|----|
| 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 |
|----------|-----------|-----|----|
| 耗散因数     |           |     |    |
| 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   |  | 80 -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 |