

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 B3EG2** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA6-GF10%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultramid	用途	车轮、汽车领域的应用、外壳
材料特性	耐冲击、耐化学品、粘数 (96% H2SO4) 155 cm ³ /g	材料形状	颗粒状/Resin

物理性能	测试标准	数据	单位
熔融流动指数			
275°C / 5.0Kg	ISO 1133	75.00	cm ³ /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	110	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	4500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	5.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	35	kJ/m ²

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
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.0E-5 - 1.5E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	5.0E-5 - 6.0E-5	cm/cm / °C
导热系数	DIN52612	0.38	W/m/K

电气性能	测试标准	数据	单位
耗散因数	IEC 60250	550	V

注塑成型条件		建议值	单位
--------	--	-----	----

干燥温度		80 -80	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.15	%
注塑温度			
螺筒后部温度		270-270	°C
螺筒中部温度		280-280	°C
螺筒前部温度		290-290	°C
模头温度		290-290	°C
模具温度		80-90	°C