

# 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 B3WGM24 HP** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA6-GF10%-MD20%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultramid	用途	外壳、工程/工业配件 和 汽车行业
材料特性	耐化学品、粘数 (96% H2SO4) 123 cm <sup>3</sup> /g	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	ISO 1183	1.37	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.41	%
横向方向	ISO 294-4	0.59	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	7.30	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	2.30	%
熔融流动指数			
275°C / 5.0Kg	ISO 1133	90.00	cm <sup>3</sup> /10min

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	215	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	190	°C
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	6.0E-5 — 1.1E-4	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	3.4E-5 — 3.8E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+10	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.60 mm	

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		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		260	°C
螺筒中部温度		270	°C
螺筒前部温度		280	°C
模头温度		280	°C
模具温度		80-90	°C