

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: **PA612 612 GF 30 HI** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品
牌: **SCHULAMID**

材料标识	PA612-GF30%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	SCHULAMID	材料特性	耐化学品、抗腐蚀、良好的尺寸稳定性、良好的韧性、耐潮性
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	1.26	g/cm ³

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	120	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.8	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	8000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	150	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	6000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	15	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	10	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	60	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	50	kJ/m ²

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	195	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	185	°C
维卡软化温度	ISO 306/A50	210	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	2.8E+14	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	2.3E+13	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
灼热丝起燃温度			
1.50mm	IEC 60695-2-12	675	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	675	°C
灼热丝相对温度			
1.50mm	IEC 60695-2-13	700	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	700	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -120	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.050	%
注塑温度			
螺筒后部温度		230-230	°C
螺筒中部温度		245-245	°C
螺筒前部温度		260-260	°C
模头温度		260-260	°C
模具温度		70-90	°C