

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: **PA66/6 C40 L 01** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA66/6	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultramid	用途	薄膜 和 纺织/纤维
材料特性	高粘度、共聚物、润滑、粘数 (96% H2SO4) 250 cm ³ /g、含水量 < 0.080 %、相对粘度 - 1% in 96% Sulfuric Acid 3.89 到 4.17	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	挤出成型/Extrusion molding 吹塑成型/Blow molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.12	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	11	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	3.20	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	69	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	193	°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		0.15	%
注塑温度			
模具温度		70-80	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		80-80	°C

干燥时间		2.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		245-260	°C
第3气缸区温度		240-255	°C
第5气缸区温度		240-250	°C
模具温度		225-240	°C