

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 TP10SW** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Miramid**

材料标识	PA66-PA6	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Miramid	用途	电气/电子应用、电线电缆、工程/工业配件、汽车行业
材料特性	耐化学品、冲击改性、美观、耐冲击	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	1.11	g/cm ³

硬度	测试标准	数据	单位
球压硬度	ISO 2039-1	120	Mpa

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	60	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	4.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2400	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	70	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	20	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	16	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	N/D	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	N/D	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	260	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
------	------	----	----

体积电阻	IEC 60093	1.0E+13	Ω.cm
------	-----------	---------	------

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB
灼热丝起燃温度			
1.00 mm	IEC 60695-2-12	650	°C

注塑成型条件		建议值	单位
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