

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 A70 G35 H NC010** 厂商: **普立万 Polyone** 品牌: **Bergamid**

| | | | |
|------|------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PA66-GF35% | 颜色 | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | Bergamid | 材料特性 | 填充物为35% 玻璃纤维增强材料 |
| 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 | ASTM D792 | 1.41 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D995 | 0.45 | % |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 190 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 280 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 9500 | Mpa |
| 悬壁梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 130 | J/m |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------------|------|-----|----|
| 热变形温度 | | | |
| 1.80MPa 未退火 | | 245 | °C |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度 | | 80 -90 | °C |
| 干燥时间 | | 4-6 | Hr |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 260-280 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 260-280 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 260-280 | °C |
| 模具温度 | | 65-85 | °C |