

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 U4800 NC01** 厂商: **英威达 INVISTA** 品牌: **TORZEN**

| | | | |
|------|----------------|------|---|
| 材料标识 | PA66 | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E333734 | 厂商品牌 | TORZEN |
| 用途 | 添加剂/色母粒 | 材料特性 | 加工性能良好 |
| 材料形状 | 颗粒状/Resin | 加工方式 | 注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding |

| 物理性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|------|-------------------|
| 比重 | ISO 1183 | 1.14 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ISO 294-4 | 1.50 | % |
| 横向方向 | ISO 294-4 | 1.80 | % |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|------------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 82 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 50 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 3100 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 94 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 2900 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 6.4 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eA | 4.2 | 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 | 430 | kJ/m ² |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 180/1A | 4.7 | 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 | 200 | °C |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 72 | °C |
| 维卡软化温度 | | | |
| 熔融温度 | ISO 11357-3 | 259 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 9.0E-5 | cm/cm / °C |
| 横行方向 | ISO 11359-2 | 1.1E-4 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|---------|-------------|---------|-------|
| 体积电阻 | IEC 60093 | 4.0E+14 | Ω.cm |
| 表面电阻 | IEC 60093 | 2.0E+14 | Ω.cm |
| 绝缘强度 | | | |
| 1.00 mm | IEC 60243-1 | 32 | KV/mm |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|---------|----------------|---------|-----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.71 mm | V-2 |
| 灼热丝起燃温度 | | | |
| 2.0mm | IEC 60695-2-12 | 960 | °C |
| 灼热丝相对温度 | | | |
| 2.0mm | IEC 60695-2-13 | 750 | °C |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|-----------|----|
| 干燥温度 | | 80 | °C |
| 干燥时间 | | 3.0-4.0 | Hr |
| 水份含量 | | 0.08-0.18 | % |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 250-270 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 270-290 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 270-290 | °C |
| 模头温度 | | 270-290 | °C |
| 模具温度 | | 50-90 | °C |