

# 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: **PA6T/66 A3HG6 WIT** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA6T/66-GF30%-GB30%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultramid	用途	汽车行业
材料特性	共聚物、耐化学品、粘数 (96% H2SO4) 146 cm <sup>3</sup> /g、 模具收缩性 - constrained 2 0.36 %	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	1.37	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.37	%
横向方向	ISO 294-4	0.86	%
熔融流动指数			
275°C / 5.0Kg	ISO 1133	8.00	cm <sup>3</sup> /10min

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	250	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	230	°C

阻燃性	测试标准	数据	单位
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
干燥温度		80	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.15	%
注塑温度			
螺筒后部温度		290	°C
螺筒中部温度		290	°C
螺筒前部温度		290	°C
模头温度		290	°C
模具温度		80-90	°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