

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: **PA6 K225-KV** 厂商: **帝斯曼 DSM** 品牌: **AKULON**

材料标识	PA6	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E43392	厂商品牌	AKULON
材料特性	阻燃,无卤,热稳定性	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	1.21	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	1.00	%
横向方向	ISO 294-4	1.00	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	7.50	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	2.00	%

热性能	测试标准	数据	单位
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	220	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	>1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	30	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	600	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.38 mm	V-2
灼热丝起燃温度			
0.38mm	IEC 60695-2-12	960	°C
0.75mm	IEC 60695-2-12	960	°C
1.50mm	IEC 60695-2-12	960	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
0.38mm	IEC 60695-2-13	930	°C

0.75mm	IEC 60695-2-13	875	°C
1.50mm	IEC 60695-2-13	825	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	850	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		4-8	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		225-230	°C
螺筒中部温度		230-235	°C
螺筒前部温度		230-240	°C
模头温度		230-250	°C
模具温度		50-80	°C