

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 C33 01** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA66-PA6	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultramid	用途	食品接触应用、薄膜 和 纺织/纤维
材料特性	可接触食品、中等粘度、粘数 (H ₂ SO ₄ (硫酸)) 195 cm ³ /g、含水量 < 0.080 %、相对粘度 - 1% in 96% Sulfuric Acid 2.96 到 3.30	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	挤出成型/Extrusion molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.12	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	11.00	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	3.20	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	80	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	5.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2200	Mpa

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	57	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	196	°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
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