

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 A3Z HP UV** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

| | | | |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | PA66 | 颜色 | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | Ultramid | 用途 | 汽车行业 |
| 材料特性 | 冲击改性、加工性能良好、良好的抗紫外线能力 | 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 | 1.08 | g/cm ³ |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 46 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 50 | % |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 1700 | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 180/1A | 83 | kJ/m ² |
| -40°C | ISO 180/1A | 22 | kJ/m ² |

| 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 | 63 | °C |
| 维卡软化温度 | | | |
| 熔融温度 | ISO 11357-3 | 258 | °C |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度 | | 80 | °C |
| 干燥时间 | | 2.0-4.0 | Hr |
| 水份含量 | | 0.20 | % |
| 注塑温度 | | | |
| 模具温度 | | 60-100 | °C |