

# 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 GF50-20 AD3007** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celstran**

材料标识	PA66-LGF50%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Celstran	用途	金属置换
材料特性	耐冲击,高刚度,高强度,抗翘曲,抗蠕变	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	1.57	g/cm <sup>3</sup>

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	250	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	16500	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	400	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	14200	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	45	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	45	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	87	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eU	78	kJ/m <sup>2</sup>

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	255	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	260	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		70 -80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.18	%
注塑温度			
螺筒后部温度		285-295	°C
螺筒中部温度		290-300	°C
螺筒前部温度		300-310	°C
模头温度		300-315	°C
模具温度		80-100	°C