

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 R530H BK0671L** 厂商: **奥升德 Ascend** 品牌: **Vydyne**

| | | | |
|------|---------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PA66-GF30% | 颜色 | 黑色/Black |
| UL编号 | E70062 | 厂商品牌 | Vydyne |
| 用途 | 汽车行业 和 军事应用 | 材料特性 | 耐化学品、耐疲劳、热稳定剂、润滑 |
| 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 ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ISO 294-4 | 0.40 | % |
| 横向方向 | ISO 294-4 | 0.90 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ISO 62 | 0.90 | % |
| (23°C, 50RH) | ISO 62 | 1.90 | % |

| 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 | 260 | °C |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 250 | °C |
| 维卡软化温度 | ISO 306/B50 | 252 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 2.2E-5 | cm/cm / °C |
| 横行方向 | ISO 11359-2 | 1.1E-4 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|----------|-------------|-----------|-------|
| 体积电阻 | IEC 60093 | 1.0E+13 | Ω.cm |
| 绝缘强度 | | | |
| 1.00 mm | IEC 60243-1 | 20 | KV/mm |
| 耗散因数 | | | |
| 相对漏电起痕指数 | IEC 60112 | 250 — 399 | V |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.75 mm | HB |

| | | | |
|---------|----------------|-----|----|
| 灼热丝起燃温度 | | | |
| 0.75mm | IEC 60695-2-12 | 675 | °C |
| 1.50mm | IEC 60695-2-12 | 675 | °C |
| 3.00mm | IEC 60695-2-12 | 675 | °C |
| 灼热丝相对温度 | | | |
| 0.75mm | IEC 60695-2-13 | 700 | °C |
| 1.50mm | IEC 60695-2-13 | 700 | °C |
| 3.00mm | IEC 60695-2-13 | 700 | °C |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度 | | 80 | °C |
| 干燥时间 | | 4 | Hr |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 280-310 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 280-310 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 280-310 | °C |
| 模头温度 | | 280-310 | °C |
| 模具温度 | | 65-95 | °C |