

电镀级PA6 德国朗盛PA6 BKV130H1.0厂家价格

产品名称	电镀级PA6 德国朗盛PA6 BKV130H1.0厂家价格
公司名称	东莞市佳盼塑胶原料有限公司
价格	28.00/公斤
规格参数	产品:PA6 性能:电镀 用途:电镀产品
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期新六栋9号
联系电话	0769-86293439 13926868652

产品详情

玻纤增强电镀级PA6 德国朗盛PA6 BKV130H1.0厂家价格

PA66

PA66

PA66

PA66

PA66

PA66

PA66

PA66

PA66

PA66

PA66

PA66

德国朗盛PA6 BKV130H1.0物性表介绍

PA6 BKV130H1.0 朗盛德国化学有限公司 物性数据

原料描述部分

规格级别：

注塑级

外观颜色：

用途概述：

适合于电镀

备注说明：30%玻纤增强，弹性体改性，较BKV通用品级有更高的缺口冲击强度，即

处理工艺，为热稳定级

试验条件[状态]

原料技术数据

性能项目

机械性能

拉伸模量

1mm/min

ISO

拉伸强度

5mm/min

ISO

断裂延伸率

5mm/min

ISO

拉伸蠕变模量

1h

ISO

拉伸蠕变模量

1000h

ISO

CHARPY冲击强度

23

ISO

CHARPY冲击强度

-30

ISO

CHARPY缺口冲击强度

23

ISO

CHARPY缺口冲击强度

-30

ISO

IZOD缺口冲击强度

23

ISO

IZOD缺口冲击强度

-30

ISO

弯曲模量

2mm/min

ISO

弯曲强度

2mm/min

ISO

弯曲强度下的应变

2mm/min

ISO

3.5%应变下的弯曲应力

2mm/min

ISO

总穿透能量3mm

23

ISO

总穿透能量3mm

-30

ISO

球压痕硬度

ISO

电气性能

相对介电常数

100Hz

IEC

相对介电常数

1MHz

IEC

体积电阻率

IEC

表面电阻率

IEC

介电强度

IEC

加工性能

熔体温度

ISO

模具温度

ISO

注射速度

ISO

热性能

辉光金属丝试验温度 2.0mm

IEC

温度指数（介电强度）

5000h

IEC

温度指数（介电强度）

20000h

IEC

半间距（介电强度）

IEC

相对温度指数（介电强度）

UL

温度指数（拉伸强度）

5000h

IEC

温度指数（拉伸强度）

20000h

IEC

半间距（拉伸强度）

IEC

相对温度指数（拉伸强度）

UL

温度指数（拉伸冲击强度）

5000h

IEC

温度指数（拉伸冲击强度）

20000h

IEC

半间距（拉伸冲击强度）

IEC

相对温度指数（拉伸冲击强度）

UL

熔化温度

10K/min

ISO

热变形温度-方法Af

1.80MPa

ISO

热变形温度-方法Bf

0.45MPa

ISO

	热变形温度-方法Cf	8.00MPa	ISO
	维卡软化温度	50N ; 120K/h	I
	线性热膨胀系数 流动方向	23 to 55	ISO
	线性热膨胀系数 垂直流向	23 to 55	ISO
	可燃性试验UL94/厚度1.6mm	---	
	可燃性试验UL94/厚度3.2mm	---	
	氧指数	方法A-上表面点燃	IS
	热传导系数	---	I
	比热	---	
其它性能	成型收缩率流动方向垂直流向	150 × 105 × 3 ; 280 based on I /MT80 ; 500ba r150 × 105 × 3 ; 280 /MT80 ; 500ba r	I
	后收缩流动方向垂直流向	150 × 105 × 3 ; 120 based on I ; 4h150 × 105 × 3 ; 120 ; 4h	I
	松散密度	---	
	密度	---	I
	玻璃纤维/玻璃珠/填料含量	---	
	吸水性 (饱和值)	水, 23	
	吸水性 (平衡值)	23 /50%相对湿度	

押出是将热塑性材加工成形成薄板、管子或不规则而具固定横截面的形状物。当押出物离开模头后，藉由传送带或其它的拉引机构，将其穿越过一冷却媒介（空气或水），而依模头开启的横截面形状冷凝而成。从模头拉引押出物的速度必须快过挤制出的速度，方可维持押出物在冷却固化时仍成一直线。它亦可藉由拉引速度之改变来轻微的调整押出品的大小，模头大小对zui终产品之大小比值，被称为拉引比(drawdown ratio)。管子或横截面具中空的押出物，其制造法为：模头具蕊孔，空气可灌入于其内以防止中空押出物冷却时塌陷。通常制管子时，还需加一定形模以维持产品之尺寸一致。异形押出品常须做二次加工，为了省时方便，亦可在同流程上做，如定长度切割、打洞、压花、仿木纹及组装等等。几乎具固定横截面的任意形状物，从小到纤维或大到12英寸的管子皆可由押出法制得。两种材料从两不同之押出机挤压出而在模头处会合再押出之加工方式称为复合押出，如坚硬的热塑性塑料与柔韧的乙烯基物(vinyl)。坚硬部分可保持异形物之整体形状。而柔韧部分则可用于密封或垫材。嵌入金属条于押出物内亦为常见的异形押出法，其好处为，它可提供整体结构的永久性。押出加工zui适宜制造大量的塑料产品，因为加工成本低。然而为使zui终产品其尺寸达到要求，常须经过多次的尝试错误法，所以制造少量的押出塑品是较不经济的。押出加工的制品率非常快，视押出机的规格而定，可从5kg/hr到200kg/hr。