

塑胶原料PA66 增强级耐磨尼龙66防火耐高温德国朗盛DP AKV30FN00

产品名称	塑胶原料PA66 增强级耐磨尼龙66防火耐高温德国朗盛DP AKV30FN00
公司名称	上海焯磊塑化有限公司
价格	35.00/kg
规格参数	
公司地址	上海市青浦区公园路99号舜浦大厦2层W区295室
联系电话	15000336835

产品详情

基本信息黄卡编号

E245249-607797

E245249-101229260

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

添加剂

阻燃性

特性

无卤

阻燃性

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

加工方法

注射成型

树脂ID (ISO 1043)

PA GF FR (30+40)

物理性能干燥调节后的单位制测试方法密度 (23 ° C)1.42--g/cmISO 1183收缩率ISO 2577 垂直流动方向 : 270 ° C, 2.00 mm 10.70--%ISO 2577 垂直流动方向 : 120 ° C, 4小时, 2.00 mm 20.10--%ISO 2577 流动方向 : 270 ° C, 2.00 mm 30.20--%ISO 2577 流动方向 : 120 ° C, 4小时, 2.00 mm 40.10--%ISO 2577吸水率ISO 62 饱和, 23 ° C4.4--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH1.4--%ISO 62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量 (23 ° C)105006500MPaISO 527-2/1拉伸应力 (断裂, 23 ° C)13585.0MPaISO 527-2/5拉伸应变 (断裂, 23 ° C)2.85.4%ISO 527-2/5弯曲模量 5(23 ° C)93005600MPaISO 178/A弯曲应力ISO 178/A 3.5% 应变, 23 ° C--120MPaISO 178/A 23 ° C 6215135MPaISO 178/AFlexural Strain at Flexural Strength 7(23 ° C)3.15.2%ISO 178/A补充信息干燥调节后的测试方法ISO ShortnamePA 66, GFHR, 14-100, GF30,--ISO 1874注射干燥单位制测试方法Residual Moisture Content0.030 到 0.070%Karl Fisher冲击性能干燥调节后的单位制测试方法简支梁缺口冲击强度ISO 179/1eA -30 ° C< 10--kJ/mISO 179/1eA 23 ° C< 10--kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO 179/1eU -30 ° C60--kJ/mISO 179/1eU 23 ° C65--kJ/mISO 179/1eU悬壁梁缺口冲击强度ISO 180/1A -30 ° C< 10--kJ/mISO 180/1A 23 ° C< 10--kJ/mISO 180/1A无缺口伊佐德冲击强度ISO 180/1U -30 ° C50--kJ/mISO 180/1U 23 ° C5557kJ/mISO 180/1U热性能干燥调节后的单位制测试方法热变形温度 0.45 MPa, 未退火> 250-- ° CISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火224-- ° CISO 75-2/A维卡软化温度240-- ° CISO 306/B120熔融温度 8260-- ° CISO 11357-3电气性能干燥调节后的单位制测试方法表面电阻率3.0E+164.0E+14ohmsIEC 60093体积电阻率 (23 ° C)5.0E+155.0E+12ohms · cmIEC 60093介电强度 (23 ° C, 1.00 mm)3935kV/mmIEC 60243-1相对电容率IEC 60250 23 ° C, 100 Hz3.908.70IEC 60250 23 ° C, 1 MHz3.704.10IEC 60250耗散因数IEC 60250 23 ° C, 100 Hz8.0E-30.13IEC 60250 23 ° C, 1 MHz0.0120.070IEC 60250漏电起痕指数 (解决方案 A)600--VIEC 60112可燃性干燥调节后的单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94 0.400 mmV-0--UL 94 1.50 mmV-0--UL 94 3.00 mmV-0--UL 94灼热丝易燃指数IEC 60695-2-12 0.800 mm960-- ° CIEC 60695-2-12 1.50 mm960-- ° CIEC 60695-2-12 3.00 mm960-- ° CIEC 60695-2-12热灯丝点火温度IEC 60695-2-13 0.750 mm725-- ° CIEC 60695-2-13 1.50 mm725-- ° CIEC 60695-2-13 3.00 mm725-- ° CIEC 60695-2-13注射干燥单位制测试方法干燥温度 - Dry Air Dryer80.0 ° C干燥时间 - Dry Air Dryer2.0 到 6.0hr加工 (熔体) 温度265 到 285 ° C模具温度80.0 到 100 ° C备注1 .60x60x2mm, 80 ° C MT, 600 bar2 .60x60x2mm3 .60x60x2mm, 80 ° C MT, 600 bar4 .60x60x2mm5 .2.0 mm/min6 .2.0 mm/min7 .2 mm/min8 .10 ° C/min