

PA66塑胶原料 德国巴斯夫 A3EG10 玻纤增强50% 耐油性能 高刚性

产品名称	PA66塑胶原料 德国巴斯夫 A3EG10 玻纤增强50% 耐油性能 高刚性
公司名称	上海焯磊塑化有限公司
价格	29.00/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

E36632-531617

E41871-233727

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量

特性

刚性, 高

耐油性能

用途

电子绝缘

工业部件

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

形式

粒子

加工方法

注射成型

多点数据

Creep Modulus vs. Time (ISO 11403-1)

Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)

Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

物理性能干燥调节后的单位制测试方法密度1.56--g/cmISO

1183表观密度0.70--g/cm溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/5.0 kg)8.00--cm/10minISO 1133收缩率ISO

294-4 垂直流动方向0.82--%ISO 294-4 流动方向0.33--%ISO 294-4吸水率ISO

62 饱和, 23 ° C3.7 到 4.3--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH1.0 到 1.4--%ISO

62粘数 (96% H2SO4)130--cm/gISO 307模具收缩性 -

constrained 10.45--%热性能干燥调节后的单位制测试方法温度指数 - at 50% loss of tensile strengthIEC

60216 -- 2135-- ° CIEC 60216 -- 3165-- ° CIEC 60216最高使用温度 - short cycle

operation240-- ° C补充信息干燥调节后的测试方法Automotive Materials (> 1.00 mm)Passed--FMVSS

302Polymer AbbreviationPA66-GF50--注射干燥单位制Screw

Speedmm/sec机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量1680012500MPaISO

527-2拉伸应力 (断裂)240180MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂)2.53.5%ISO 527-2拉伸蠕变模量 4(1000

hr)--7800MPaISO 899-1弯曲模量1500013500MPaISO 178弯曲应力360300MPaISO

178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 ° C13--kJ/mISO

179/1eA 23 ° C1825kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO

179/1eU -30 ° C90--kJ/mISO 179/1eU 23 ° C95100kJ/mISO

179/1eU悬壁梁缺口冲击强度 (23 ° C)1315kJ/mISO

180/A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250-- ° CISO 75-2/A熔融温度260-- ° CISO 11357-3线形热膨胀系数ISO

11359-2 流动: 23 到 80 ° C5.0E-6 到 2.0E-5--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: 23 到

80 ° C5.0E-5 到 6.0E-5--cm/cm/ ° CISO 11359-2比热1300--J/kg/ ° C导热系数0.37--W/m/KDIN

52612电气性能干燥调节后的单位制测试方法表面电阻率--1.0E+10ohmsIEC

60093体积电阻率1.0E+151.0E+12ohms · cmIEC 60093相对电容率 (1 MHz)3.806.60IEC 60250耗散因数 (1

MHz)0.0150.17IEC 60250漏电起痕指数 (解决方案 A)550--VIEC

60112可燃性干燥调节后的单位制测试方法UL 阻燃等级 (1.60 mm)HB--UL 94注射干燥单位制干燥温度80

.0 ° C干燥时间4.0hr建议的最大水分含量0.15%料斗温度80.0 ° C料筒后部温度300 ° C料筒中部温度300 ° C

料筒前部温度300 ° C射嘴温度300 ° C加工 (熔体) 温度280 到 310 ° C模具温度80.0 到

90.0 ° C注射说明Residence Time :<10 min备注1 .Test box with central gating, dimensions of base (107*47*1,5)

mm, processing conditions: TM = 290 ° C, TW = 80 ° C2 .20000 h3 .5000 h4 .strain <= 0.5%, 23 ° C