

PA66塑胶原料 德国巴斯夫 A3HG2 尺寸稳定 高刚性 玻纤增强10%

产品名称	PA66塑胶原料 德国巴斯夫 A3HG2 尺寸稳定 高刚性 玻纤增强10%
公司名称	上海焯磊塑化有限公司
价格	27.00/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

基本信息填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量

特性

刚性, 良好

耐油性能

用途

电气元件

机器/机械部件

外壳

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

物理性能干燥调节后的单位制测试方法比重1.20--g/cm³ASTM D792, ISO

1183溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/5.0 kg)80.0--cm³/10minISO 1133收缩率 - 流动 (3.18

mm)0.80--%吸水率 饱和7.0--%ASTM D570 饱和, 23 ° C7.0--%ISO 62 平衡,

50% RH2.1--%ASTM D570 平衡, 23 ° C, 50% RH2.1--%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)46002600MPaISO

527-2抗张强度 断裂, 23 ° C100--MPaASTM D638 断裂, 23 ° C10060.0MPaISO

527-2伸长率 断裂, 23 ° C3.0--%ASTM D638 断裂, 23 ° C3.012%ISO

527-2弯曲模量 (23 ° C)4480--MPaASTM D790, ISO

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 (23 ° C)7.09.0kJ/mISO

179简支梁无缺口冲击强度 (23 ° C)3092kJ/mISO 179悬臂梁缺口冲击强度 23 ° C53--J/mASTM

D256 23 ° C5.5--kJ/mISO 180热性能干燥调节后的单位制测试方法载荷下热变形温度 (1.8 MPa,

未退火)210-- ° CASTM D648, ISO 75-2/A熔融峰值温度260-- ° CASTM D3418, ISO 3146线形热膨胀系数

流动3.3E-5--cm/cm/ ° C 横向7.5E-5--cm/cm/ ° C电气性能干燥调节后的单位制测试方法

体积电阻率 1.50 mm1.0E+131.0E+10ohms · cmASTM

D257 --1.0E+131.0E+10ohms · cmIEC 60093介电常数 (1 MHz)3.505.50IEC 60250耗散因数 (1

MHz)0.0140.16IEC 60250漏电起痕指数550550VIEC 60112注射干燥单位制干燥温度80.0 ° C干燥时间2.0 到

4.0hr建议的最大水分含量0.15%加工 (熔体) 温度280 到 305 ° C模具温度80.0 到 90.0 ° C注塑压力3.50 到

12.5MPa注射速度快