

PA66德国巴斯夫A3WG6

产品名称	PA66德国巴斯夫A3WG6
公司名称	苏州鑫元邦塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山仕泰隆L-18号
联系电话	18217118699

产品详情

PA66 德国巴斯夫 A3WG6

机械性能量燥调节后的单位制测试方法 8600

抗张强度
断裂, 23 ° C 169

断裂, 23 ° C 180

伸长率
断裂, 23 ° C 2.8

断裂, 23 ° C 2.8

弯曲模量
23 ° C 7720

23 ° C

7600

简支梁缺口冲击强度的单位制测试方法

-30 ° C

9.0

23 ° C

10

简支梁无缺口冲击强度

-30 ° C

55

23 ° C

60

悬臂梁缺口冲击强度

-40 ° C

69

23 ° C

80

23 ° C

9.5

熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免高于300C。

模具温度：建议80C。模具温度将影响结晶度，而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件，如果使用低于40C的模具温度，则塑件的结晶度将随着时间而变化，为了保持塑件的几何稳定性，需要进行退火处理。

注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。