

pa66 22HSP 奥升德 刚性，高强度抗溶剂性快的成型周期良好耐磨损性耐化学性良好耐汽油性

产品名称	pa66 22HSP 奥升德 刚性，高强度抗溶剂性快的成型周期良好耐磨损性耐化学性良好耐汽油性
公司名称	东莞市昂飞塑胶原料有限公司
价格	45.00/KG
规格参数	品牌:美国首诺 型号:22HSP 产地:美国
公司地址	广东省东莞市樟木头镇樟木头百顺街3号101室
联系电话	13192019590 13192019590

产品详情

dyne 22HSP 物性表

基本信息添加剂

润滑剂

特性

刚性，高

高强度

抗溶剂性

快的成型周期

良好耐磨损性

耐化学性良好

耐汽油性

耐油性能

韧性良好

润滑

通用

脱模性能良好

用途

衬套

工业应用

连接器

凸轮

外壳

轴承

机构评级

ASTM D 4066 PA0111

ASTM D 6779 PA0111

FDA 21 CFR 177.1500

FED L-P-410A

MIL M-20693B

RoHS 合规性

RoHS 合规

UL文件号

E70062

外观

自然色

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密度1.14--g/cmISO 1183收缩率ISO 294-4 垂流动方向 :
23 ° C, 2.00 mm2.0--%ISO 294-4 流动方向 : 23 ° C, 2.00 mm2.2--%ISO 294-4吸水率ISO
62 23 ° C, 24 hr1.2--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH2.4--%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)31001800MPaISO 527-2拉伸应力ISO
527-2 屈服, 23 ° C85.055.0MPaISO 527-2 断裂, 23 ° C55.040.0MPaISO
527-2拉伸应变 (屈服, 23 ° C)5.020%ISO 527-2标称拉伸断裂应变 (23 ° C)25> 50%ISO
527-2弯曲模量 (23 ° C)29001000MPaISO 178弯曲强度 (23 ° C)95.030.0MPaISO 178泊松比0.40--ISO
527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 ° C5.07.0kJ/mISO 179/1eA 23 ° C6.020kJ/mISO
179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO 179/1eU -30 ° C无断裂无断裂ISO
179/1eU 23 ° C无断裂无断裂ISO 179/1eU悬壁梁缺口冲击强度ISO
180 -30 ° C5.07.0kJ/mISO 180 23 ° C6.020kJ/mISO
180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200-- ° CISO
75-2/B 1.8 MPa, 未退火70.0-- ° 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 55 ° C1.0E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向 : 23 到
55 ° C1.0E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2RTI ElecUL 746 0.710 mm140-- ° CUL 746 1.50
mm140-- ° CUL 746 3.00 mm140-- ° CUL 746RTI ImpUL 746 0.710 mm95.0-- ° CUL
746 1.50 mm110-- ° CUL 746 3.00 mm110-- ° CUL 746RTIUL 746 0.710
mm115-- ° CUL 746 1.50 mm125-- ° CUL 746 3.00 mm125-- ° CUL
746电气性能干燥调节后的单位制测试方法耐电弧性 (3.00 mm)PLC 6--ASTM D495漏电起痕指数 (3.00
mm)400 到 599--VIEC 60112高电弧燃烧指数(HAI)UL 746 0.710 mmPLC 0--UL
746 1.50 mmPLC 0--UL 746 3.00 mmPLC 0--UL 746高电压电弧起痕速率 (HVTR)PLC
0--UL 746热丝引燃 (HWI)UL 746 0.710 mmPLC 4--UL 746 1.50 mmPLC 4--UL
746 3.00 mmPLC 4--UL 746可燃性干燥调节后的单位制测试方法UL 阻燃等级UL
94 0.710 mmV-2--UL 94 1.50 mmV-2--UL 94 3.00 mmV-2--UL
94灼热丝易燃指数IEC 60695-2-12 0.710 mm825-- ° CIEC 60695-2-12 1.50
mm825-- ° CIEC 60695-2-12 3.00 mm960-- ° CIEC 60695-2-12热灯丝点火温度IEC
60695-2-13 0.710 mm700-- ° CIEC 60695-2-13 1.50 mm700-- ° CIEC
60695-2-13 3.00 mm700-- ° CIEC 60695-2-13极限氧指数24--%ISO
4589-2注射干燥单位制干燥温度< 70.0 ° C干燥时间1.0 到 3.0hr建议的大回制料比例50%料筒后部温度260
到 280 ° C料筒中部温度270 到 285 ° C料筒前部温度280 到 290 ° C射嘴温度280 到
300 ° C工 (熔体) 温度285 到 300 ° C模具温度65.0 到 95.0 ° C