

杜邦PA66 杜邦ST801

产品名称	杜邦PA66 杜邦ST801
公司名称	上海孔帆新材料有限公司
价格	18.00/千克
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13651963616

产品详情

杜邦PA66 杜邦ST801，美国杜邦PA66一级代理商。

Zytel ST801A NC010A 物性表

基本信息添加剂

脱模

RoHS 合规性

联系制造商

形式

粒子

加工方法

薄膜挤出

挤出

浇铸

片材挤出成型

涂层

型材挤出成型

注射成型

多点数据

Shear Stress vs. Shear Rate (ISO 11403-1)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

部件标识代码 (ISO 11469)

>PA66-HI

树脂ID (ISO 1043)

PA66-HI

物理性能干燥调节后的单位制测试方法密度1.07--g/cmISO 1183收缩率ISO 294-4 横向流量1.4--%ISO 294-4 流量1.8--%ISO 294-4吸水率 (23 ° C, 24 hr)1.1--%ISO 62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量2000900MPaISO 527-2拉伸应力 (50%应变)49.044.0MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂)> 50> 50%ISO 527-2拉伸蠕变模量ISO 899-1 1 hr--800MPaISO 899-1 1000 hr--700MPaISO 899-1弯曲模量1800700MPaISO 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 ° C2020kJ/mISO 179/1eA 23 ° C, 局部断裂70100kJ/mISO 179/1eA悬壁梁缺口冲击强度ISO 180/1A -40 ° C2017kJ/mISO 180/1A -30 ° C1515kJ/mISO 180/1A 23 ° C8090kJ/mISO 180/1A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157-- ° CISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火63.0-- ° CISO 75-2/A玻璃转化温度 175.0-- ° CISO 11357-2维卡软化温度205-- ° CISO 306/B50熔融温度 2262-- ° CISO 11357-3线形热膨胀系数 流动: 23 到 55 ° C1.4E-4--cm/cm/ ° CASTM E831 流动1.4E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 流动: -40 到 23 ° C1.1E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 流动: 55 到 160 ° C1.6E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: 23 到 55 ° C1.3E-4--cm/cm/ ° CASTM E831 横向1.3E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: -40 到 23 ° C1.1E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: 55 到 160 ° C1.3E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2电气性能干燥调节后的单位制测试方法表面电阻率--1.0E+12ohmsIEC 60093体积电阻率> 1.0E+158.7E+12ohms · cmIEC 60093介电强度25--kV/mmIEC 60243-1相对电容率IEC 60250 100 Hz3.505.90IEC 60250 1 MHz3.303.50IEC 60250耗散因数IEC 60250 100 Hz5.0E-30.16IEC 60250 1 MHz0.0100.038IEC 60250漏电起痕指数600--VIEC 60112可燃性干燥调节后的单位制测试方法燃烧速率 3(1.00 mm)< 100--mm/minISO 3795UL 阻燃等级UL 94, IEC 60695-11-10, -20 0.8 mmHB--UL 94, IEC 60695-11-10, -20 1.5 mmHB--UL 94, IEC 60695-11-10, -20极限氧指数20--%ISO 4589-2FMVSS 可燃性B--FMVSS 302注射干燥单位制Melt Temperature, Optimum290 ° CMold Temperature, Optimum80 ° CDrying RecommendedydesHold Pressure Time4.00s/mmMaximum Screw Tangential Speed300mm/sec充模分析干燥调节后的单位制顶出温度190-- ° C注射干燥单位制干燥温度80 ° C干燥时间 - 热风干燥机2.0 到 4.0hr建议zui大水分含量0.20%加工 (熔体) 温度280 到 300 ° C模具温度50 到 100 ° C保压50.0 到 100MPa