

# PA6美国RTP 284A FR 注塑级 碳纤维增强材料25% 阻燃性

产品名称	PA6美国RTP 284A FR 注塑级 碳纤维增强材料25% 阻燃性
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	43.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

## 产品详情

美国 PA6 RTP 284A FR 阻燃性 碳纤维增强材料,25%

总体

材料状态限制发行

供货地区北美洲 ;非洲和中东 ;拉丁美洲 ;欧洲 ;亚太地区

填料/增强材料碳纤维增强材料,25% ;填料按重量

特性阻燃性

RoHS 合规性联系制造商

外观黑色 ;自然色

形式粒子

加工方法注射成型

物理性能 额定值 单位制 测试方法

密度 / 比重 1.53 g/cm<sup>3</sup>

收缩率 - 流动

6.35 mm, 注塑 0.40 %

3.18 mm, 注塑 0.20 %

吸水率 (24 hr, 23 ° C) 1.3 %

硬度 额定值 单位制 测试方法

洛氏硬度 (R 级) 119

机械性能 额定值 单位制 测试方法

拉伸模量 (注塑) 17200 MPa

抗张强度 186 MPa

伸长率 (屈服, 注塑) 1.5 %

弯曲模量 (注塑) 13800 MPa

弯曲强度 (注塑) 262 MPa

冲击性能 额定值 单位制 测试方法

悬臂梁缺口冲击强度 (3.18 mm, 注塑) 43 J/m

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm) 530 J/m

热性能 额定值 单位制 测试方法

载荷下热变形温度

0.45 MPa, 未退火, 注塑 210

1.8 MPa, 未退火, 注塑 193

可燃性 额定值 单位制 测试方法

UL 阻燃等级 (1.5 mm) V-0 UL 94

电气性能 额定值 单位制 测试方法

体积电阻率 1.0E15 ohms · cm

PA6加工工艺：

干燥处理：由于PA6很容易吸收水分，因此加工前的干燥特别要注意，如果材料是用防水材料包装供应的，则容器应保持密闭。如果湿度大于0.2%，建议在80℃ 以上的热空气中干燥16小时。如果材料已经在空气中暴露超过8小时，建议进行温度为105℃ ，8小时以上的真空烘干。

融化温度：230-280℃ ，对于增强品种为250-280℃ 。

模具温度：80-90℃ 。模具温度很显著地影响洁净度，而洁净度又影响着塑件的机械特性。对于结构部件来说结晶度很重要，因此建议模具温度为80-90℃ 。对于薄壁的、流程较长的塑件也建议施用较高的模具温度。增大模具温度可以提高塑件的强度和刚度，但却降低了韧性。如果壁厚大于3mm，建议使用20-40℃ 的低温模具。对于玻璃纤维增强材料模具温度应大于80℃ 。

注射压力：一般在750-1250bar之间（取决于材料和产品设计）