

# 帝斯曼PA46 TW241F3

产品名称	帝斯曼PA46 TW241F3
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	29.00/kg
规格参数	品牌:荷兰帝斯曼 型号:TW241F3 产地:高强度 电动车部件应用
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威68号塑金塑胶商业中心14栋203室
联系电话	0769-82933715 18128593518

## 产品详情

帝斯曼PA46 TW241F3

### 1) 本体性质

本体性质方面，如前所述，对于高分子材料而言，其结晶性虽然与其光学透明性之间不存在的对应关系，但一般而言，透明高分子材料在分子聚集态特征方面多是无定形的。高分子材料的结晶特性本质上是非均质的，其结构内部的结晶区域本身由相对完善的晶胞单元组成，但同时也存在着由于支化、无规立构以及其它缺陷而引起的无定形区域。这种晶态的各向异性组成结构特征就造成了在结晶性高分子材料内部通常存在着三种情况的折射率波动，即高分子本体/空气界面、结晶/非晶界面，以及结晶/结晶界面。上述折射率波动往往会在结晶高分子材料表面造成显著的光散射现象，进而影响结晶型高分子材料的透明性。此外，对于存在芳香族共轭单元的高分子材料而言，其内部结构中如果存在较为强烈的分子内或分子间电荷转移(CT)相互作用，则易在电子给体与电子受体之间形成“电荷转移络合物(CTC)”。该作用过程中会由于电荷的跃迁与转移而对可见光产生显著的吸收，因此使得高分子材料的颜色与透光率发生劣化。

Stanyl TW241F3聚酰胺 4615% 玻璃纤维增强材料DSM Engineering Plastics产品说明：

Stanyl? TW241F3是一种聚酰胺 46（尼龙 46）材料,含有的填充物为15% 玻璃纤维增强材料。该产品在亚太地区有供货Stanyl? TW241F3的主要特性有:

阻燃/额定火焰

热稳定剂

润滑

Stanyl? TW241F3 物性表

基本信息黄卡编号

E47960-102044640

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 15% 填料按重量

添加剂

热稳定剂

润滑剂

特性

热稳定性

润滑

形式

粒子

物理性能干燥调节后的单位制测试方法密度1.29--g/cm<sup>3</sup>ISO 1183吸水率(平衡, 23 ° C, 50% RH)3.2--%ISO 62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量ISO 527-2--61002800MPaISO 527-2120 ° C3000--MPaISO 527-2160 ° C2650--MPaISO 527-2180 ° C2500--MPaISO 527-2200 ° C2350--MPaISO 527-2拉伸应力ISO 527-2断裂14070.0MPaISO 527-2断裂, 120 ° C85.0--MPaISO 527-2断裂, 160 ° C75.0--MPaISO 527-2断裂, 180 ° C70.0--MPaISO 527-2断裂, 200 ° C65.0--MPaISO 527-2拉伸应变ISO 527-2断裂4.08.0%ISO 527-2断裂, 120 ° C12--%ISO 527-2断裂, 160 ° C12--%ISO 527-2断裂, 180 ° C12--%ISO 527-2断裂, 200 ° C12--%ISO 527-2弯曲模量58002800MPaISO 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 ° C6.06.0kJ/m<sup>2</sup>ISO 179/1eA23 ° C6.013kJ/m<sup>2</sup>ISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO 179/1eU-30 ° C4550kJ/m<sup>2</sup>ISO 179/1eU23 ° C50100kJ/m<sup>2</sup>ISO 179/1eU悬壁梁缺口冲击强度ISO 180/1A-40 ° C6.06.0kJ/m<sup>2</sup>ISO 180/1A23 ° C6.013kJ/m<sup>2</sup>ISO 180/1A热性能干燥调节后的单位制测试方法热变形温度(1.8 MPa, 未退火)275-- ° CISO 75-2/A熔融温度1295-- ° CISO 11357-3线形热膨胀系数ISO 11359-2流动5.0E-5--cm/cm/ ° CISO 11359-2横向8.0E-5--cm/cm/ ° CISO 11359-2可燃性干燥调节后的测试方法可燃性等级(1.50 mm)HB--IEC 60695-11-10, -20注射干燥单位制干燥温度80.0 ° C干燥时间4.0到 8.0hr料筒后部温度280到 320 ° C料筒中部温度300到 320 ° C料筒前部温度300到 320 ° C射嘴温度300到 320 ° C加工(熔体)温度305到 320 ° C模具温度80.0到 120 ° C注射速度中等偏快背压2.00到 10.0MPa螺杆压缩比2.5:1.0备注1.10 ° C/min