

PET A06/700、AV2/340添加剂 脱模

产品名称	PET A06/700、AV2/340添加剂 脱模
公司名称	东莞市越泰新材料有限公司
价格	18.00/件
规格参数	荷兰DSM::15 g/10 min AV2/340:熔指10 荷兰:9.0 kJ/m
公司地址	东莞市樟木头莞樟路23号五号
联系电话	180-98275951 13450060513

产品详情

(聚醚亞胺)荷兰DSM: PET A06/700、AV2/340、AV2/360S 产品特性：具有较高的抗拉强度；具有较高的韧性，冲击韧性更强；制品不易翘曲；模塑时的流动性能好；电绝缘性好。典型应用：可以用于点火元件、线圈盖、继电器座、齿轮、各种泵壳、真空清洁器部件、贮藏设备部件、螺杆插座。

物性信息：

基本性能

填料/增强材料
添加剂
形式
多点数据

[E47960-240191](#)

玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量
脱模
粒子

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

物理性能额定值单位制测试方法

1.78

收缩率

垂流方向

0.80

流动方向	0.20
吸水率	
饱和, 23 ° C	0.30
平衡, 23 ° C, 50% RH	0.12
机械性能额定值单位制测试方法	19000
拉伸应力 (断裂)	210
拉伸应变 (断裂)	2.0
简支梁额定值强度	
-30 ° C	14
23 ° C	14
简支梁无缺口冲击强度	
-30 ° C	55
23 ° C	55

热性能稳定值单位制测试方法

0.45 MPa, 未退火

252

1.8 MPa, 未退火

240

熔融温度 1

255

线形热膨胀系数

流动

2.0E-5

横向

3.5E-5

电性能稳定值单位制测试方法

> 1.0E+15

相对电容率

100 Hz

3.80

1 MHz

3.50

耗散因数

100 Hz

2.0E-3

1 MHz	0.011
漏电起痕指数	250
可燃性等级 UL94V-0 值单位制测试方法	
0.810 mm	HB
1.47 mm	HB
注射速度 值单位制	100 到 120
干燥时间	3.0 到 12
料筒后部温度	270 到 280
料筒中部温度	270 到 290
料筒前部温度	270 到 290
射嘴温度	270 到 290
加工（熔体）温度	270 到 290
模具温度	130 到 140

注射速度
背压

中等偏快
3.00 到 10.0

螺杆压缩比
备注 10 ° C/min

2.5:1.0