

PA66 美国杜邦 103F NC010 特性热稳定性

产品名称	PA66 美国杜邦 103F NC010 特性热稳定性
公司名称	东莞市晟华塑胶原料有限公司
价格	20.88/千克
规格参数	品名:PA66 型号:103F NC010 产地:美国
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之四栋109
联系电话	0769-89386984 13922933895

产品详情

添加剂

热稳定剂 ; 润滑剂 ; 脱模
特性

热稳定性
RoHS 合规性

联系制造商
形式

粒子
加工方法

注射成型
物理性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
密度

1.14

g/cm

ISO 1183

1.14

收缩率
流量

1.4

%

ISO 294-4

1.4

横向流量

1.3

%

ISO 294-4

1.3

吸水率

平衡, 23 ° C, 2.00 mm, 50% RH

2.6

%

ISO 62

2.6

饱和, 23 ° C, 2.00 mm

8.5

%

ISO 62

8.5

粘数 (96% H₂SO₄)

150

cm/g

ISO 307

150
机械性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
拉伸模量

3100

MPa

ISO 527-2

1400
拉伸应力 (屈服)

85.0

MPa

ISO 527-2

55.0
拉伸应变 (屈服)

4.5

%

ISO 527-2

25
标称拉伸断裂应变

20

%

ISO 527-2
弯曲模量

2800

MPa

ISO 178

1300
泊松比

0.37

ISO 527
薄膜

干燥

单位制

测试方法

调节后的
伸长率 - MD (屈服)

4.5

%

ISO 527-3

4.5
冲击性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
简支梁缺口冲击强度
-30 ° C

4.5

kJ/m

ISO 179/1eA

3.0
23 ° C

5.5

kJ/m

ISO 179/1eA

11

简支梁无缺口冲击强度

23 ° C

无断裂

ISO 179/1eU

-30 ° C

350 kJ/m

ISO 179/1eU

悬臂梁缺口冲击强度

-30 ° C

6.0

kJ/m

ISO 180/1A

5.0

-40 ° C

5.5

kJ/m

ISO 180/1A

5.5

无缺口伊佐德冲击强度

23 ° C

300 kJ/m

ISO 180/1U

-30 ° C

300 kJ/m

ISO 180/1U

可燃性

干燥

单位制

测试方法

调节后的

UL 阻燃等级

0.71 mm

V-2

UL 94, IEC 60695-11-10, -20

1.5 mm

V-2

UL 94, IEC 60695-11-10, -20

极限氧指数

28

%

ISO 4589-2

28

FMVSS 可燃性

DNI

FMVSS 302

雾化

F-value (refraction)

70

%

ISO 6452

70

G-value (condensate)

3.0E-4

g

ISO 6452

3.0E-4
热性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
热变形温度
0.45 MPa, 未退火

200

ISO 75-2/B

200
1.8 MPa, 未退火

70.0

ISO 75-2/A

70.0
玻璃转化温度 3

60.0

ISO 11357-2

60.0
熔融温度 3

262

ISO 11357-3

262

线形热膨胀系数

横向

1.1E-4

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

1.1E-4

流动

1.0E-4

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

1.0E-4

Effective Thermal Diffusivity

5.00E-8

m/s

电气性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的

体积电阻率

1.0E12

ohms · m

IEC 62631-3-1

1.0E9

相比耐漏电起痕指数(CTI) (3.00 mm)

PLC 0

UL 746
漏电起痕指数

600

V

IEC 60112

600
充模分析

干燥

单位制

测试方法

调节后的
熔体密度

1.01

g/cm

顶出温度

190

Specific Heat Capacity of Melt

2790

J/kg/ ° C

Thermal Conductivity of Melt

0.16

W/m/K

注射

干燥

干燥温度

80

干燥时间 - 热风干燥机

2到4

建议的*大水分含量

0.20

加工（熔体）温度

280到300

Melt Temperature, Optimum

290

模具温度

50到90

Mold Temperature, Optimum

70

保压

50到100

Drying Recommended

yes

Hold Pressure Time

4.00

Maximum Screw Tangential Speed

24