

PA66 上海巴斯夫 A3WG6 UNCOLORED 玻璃纤维增强材料,30%

产品名称	PA66 上海巴斯夫 A3WG6 UNCOLORED 玻璃纤维增强材料,30%
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:A3WG6 UNCOLORED 产地:上海
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

PA66 上海巴斯夫 A3WG6 UNCOLORED 玻璃纤维增强材料,30%

物理性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
密度 / 比重

1.36

g/cm

ASTM D792, ISO 1183

1.36

熔融体积流量 (MVR) (275 ° C/5.0 kg)

40.0

cm/10min

ISO 1133

40.0

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.30

%

吸水率

平衡, 23 ° C, 50% RH

1.7

%

ISO 62

1.7

饱和, 23 ° C

5.5

%

ISO 62

5.5

饱和

5.5

%

ASTM D570

5.5

平衡, 50% RH

1.7

%

ASTM D570

1.7

机械性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
拉伸模量 (23 ° C)

10000

MPa

ISO 527-2

7200
抗张强度
断裂, 120 ° C

93.0

MPa

ISO 527-2

74.0
断裂, 23 ° C

190

MPa

ISO 527-2

130
断裂, 23 ° C

186

MPa

ASTM D638

186
伸长率
断裂, 23 ° C

3.0

%

ASTM D638

3.0
断裂, 120 ° C

7.4

%

ISO 527-2

6.4
断裂, 23 ° C

3.0

%

ISO 527-2

5.0
弯曲模量
23 ° C

8600

MPa

ISO 178

8600
23 ° C

8480

MPa

ASTM D790

8480
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

11

kJ/m

ISO 179

11
23 ° C

13

kJ/m

ISO 179

22
简支梁无缺口冲击强度
23 ° C

85

kJ/m

ISO 179

100
-30 ° C

70

kJ/m

ISO 179

70
悬臂梁缺口冲击强度
23 ° C

12

kJ/m

ISO 180

12
23 ° C

110

J/m

ASTM D256

110
-40 ° C

91

J/m

ASTM D256

91
可燃性

干燥

单位制

测试方法

调节后的
UL 阻燃等级
3.0 mm

HB

UL 94
0.71 mm

HB

UL 94
1.5 mm

HB

UL 94
热性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
载荷下热变形温度

1.8 MPa, 未退火

250

ASTM D648, ISO 75-2/A

250

0.45 MPa, 未退火

250

ASTM D648, ISO 75-2/B

250

熔融峰值温度

260

ASTM D3418, ISO 3146

260

线形热膨胀系数

流动

1.0E-5

cm/cm/ ° C

ASTM E831

1.0E-5

横向

6.5E-5

cm/cm/ ° C

span style="padding: 0px; margin: 0px 5px; font-size: 14px;">>

流动

2.5E-5

cm/cm/ ° C

RTI Elec
3.0 mm

125

UL 746

125
1.5 mm

125

UL 746

125
0.71 mm

125

UL 746

125
RTI Imp
1.5 mm

115

UL 746

115
3.0 mm

120

UL 746

120
RTI
3.0 mm

130

UL 746

130
电气性能

干燥

单位制

测试方法

调节后的
体积电阻率
1.50 mm

1.0E+15

ohms · cm

IEC 60093

1.0E+12
1.50 mm

1.0E+15

ohms · cm

ASTM D257

1.0E+12
介电常数 (1 MHz)

3.50

IEC 60250
耗散因数
1 MHz

0.014

IEC 60250
100 Hz

0.014

IEC 60250
漏电起痕指数

450

V

IEC 60112

450
注射

干燥

干燥温度

80

干燥时间

2到4

建议的*大水分含量

0.12

加工（熔体）温度

280到305

模具温度

80到90

注塑压力

3.5到12.5

注射速度

快速