

现货供应PA66 20NSP 美国首诺 高刚性 脱模性良好 经润滑 成核剂

产品名称	现货供应PA66 20NSP 美国首诺 高刚性 脱模性良好 经润滑 成核剂
公司名称	上海犇优塑化科技有限公司
价格	.00/千克
规格参数	PA66:美国首诺 20NSP 性能参数:高刚性 脱模性良好 经润滑 成核剂 销售范围:全国
公司地址	上海市青浦区外青松公路7888号15幢二层A区1240室
联系电话	13501901195 13501901195

产品详情

物性信息：

基本信息黄卡编号

E70062-249058

添加剂

成核剂

润滑剂

特性

成核的

刚性，高

刚性，良好

快的成型周期

润滑

通用

脱模性能良好

用途

电气/电子应用领域

工业应用

紧固件

连接器

通用

凸轮

外壳

轴承

机构评级

ASTM D 4066 PA0131

ASTM D 6779 PA0131

FED L-P-410A

RoHS 合规性

RoHS 合规

UL文件号

E70062

外观

自然色

形式

粒子

加工方法

注射成型

多点数据

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

物理性能干燥调节后的单位制测试方法密度1.14--g/cmISO 1183收缩率ISO 294-4 垂直接流动方向 : 23 ° C, 2.00 mm1.6--%ISO 294-4 流动方向 : 23 ° C, 2.00 mm1.4--%ISO 294-4吸水率ISO 62 23 ° C, 24 hr1.2--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH2.4--%ISO 62室外适用性f2--UL 746C机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量 (23 ° C)38002500MPaISO 527-2拉伸应力ISO 527-2 屈服, 23 ° C95.060.0MPaISO 527-2 断裂, 23 ° C75.050.0MPaISO 527-2拉伸应变 (屈服, 23 ° C)5.015%ISO 527-2标称拉伸断裂应变 (23 ° C)1320%ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)32001300MPaISO 178弯曲强度 (23 ° C)10035.0MPaISO 178泊松比0.40--ISO 527-2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 ° C5.05.0kJ/mISO 179/1eA 23 ° C6.015kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO 179/1eU -30 ° C无断裂无断裂ISO 179/1eU 23 ° C无断裂无断裂ISO 179/1eU悬壁梁缺口冲击强度ISO 180 -30 ° C5.05.0kJ/mISO 180 23 ° C6.015kJ/mISO 180热性能干燥调节后的单位制测试方法热变形温度 0.45 MPa, 未退火230-- ° CISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火90.0-- ° CISO 75-2/A熔融温度260-- ° CISO 11357-3线形热膨胀系数ISO 11359-2 流动 : 23 到 55 ° C, 2.00 mm1.0E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向 : 23 到 55 ° C, 2.00 mm1.0E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2RTI ElecUL 746 0.400 mm130-- ° CUL 746 0.710 mm130-- ° CUL 746 1.50 mm130-- ° CUL 746 3.00 mm130-- ° CUL 746RTI ImpUL 746 0.400 mm75.0-- ° CUL 746 0.710 mm75.0-- ° CUL 746 1.50 mm75.0-- ° CUL 746 3.00 mm75.0-- ° CUL 746RTIUL 746 0.400 mm75.0-- ° CUL 746 0.710 mm85.0-- ° CUL 746 1.50 mm85.0-- ° CUL 746 3.00 mm85.0-- ° CUL 746电气性能干燥调节后的单位制测试方法体积电阻率 (0.750 mm)1.0E+13--ohms · cmIEC 60093介电强度 (1.00 mm)26--kV/mmIEC 60243耐电弧性 (3.00 mm)PLC 5--ASTM D495漏电起痕指数 (3.00 mm)600--VIEC 60112高电弧燃烧指数(HAI)UL 746 0.400 mmPLC 1--UL 746 0.710 mmPLC 0--UL 746 1.50 mmPLC 0--UL 746 3.00 mmPLC 0--UL 746高电压电弧起痕速率 (HVTR)PLC 0--UL 746热丝引燃 (HWI)UL 746 0.400 mmPLC 4--UL 746 0.710 mmPLC 4--UL 746 1.50 mmPLC 3--UL 746 3.00 mmPLC 2--UL 746可燃性干燥调节后的单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94 0.400 mmV-2--UL 94 0.710 mmV-2--UL 94 1.50 mmV-2--UL 94 3.00 mmV-2--UL 94灼热丝易燃指数IEC 60695-2-12 0.400 mm960-- ° CIEC 60695-2-12 0.710 mm960-- ° CIEC 60695-2-12 1.50 mm960-- ° CIEC 60695-2-12 3.00 mm960-- ° CIEC 60695-2-12热灯丝点火温度IEC 60695-2-13 0.400 mm825-- ° CIEC 60695-2-13 0.710 mm850-- ° CIEC 60695-2-13 1.50 mm850-- ° CIEC 60695-2-13 3.00 mm850-- ° CIEC 60695-2-13极限氧指数26--%ISO 4589-2注射干燥单位制干燥温度< 70.0 ° C干燥时间1.0 到 3.0hr建议的最大回制料比例50%料筒后部温度260 到 280 ° C料筒中部温度270 到 285 ° C料筒前部温度280 到 290 ° C射嘴温度280 到 300 ° C加工 (熔体) 温度285 到 300 ° C模具温度65.0 到 95.0 ° C