

现货供应PA66 25WSP 美国首诺 高流动性 耐油性 高拉伸强度 耐磨蚀性

产品名称	现货供应PA66 25WSP 美国首诺 高流动性 耐油性 高拉伸强度 耐磨蚀性
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 25WSP 性能参数:高流动性 耐油性 高拉伸强度 耐磨蚀性 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

E70062-249063

添加剂

润滑剂

碳黑

特性

刚性，高

高拉伸强度

高强度

抗溶剂性

良好的流动性

良好耐磨损性

耐化学性良好

耐气候影响性能良好

耐汽油性

耐油性能

韧性良好

润滑

脱模性能良好

延展性

用途

电气/电子应用领域

机构评级

ASTM D 4066 PA0191

ASTM D 6779 PA0191

MIL M-20693B

UL f1

UL文件号

E70062

外观

黑色

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 mm1.4--%ISO 294-4 流动方向: 23 ° C, 2.00 mm1.6--%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f1--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)34001550MPaISO 527-2拉伸应力 (屈服,
23 ° C)83.077.0MPaISO 527-2拉伸应变 (屈服, 23 ° C)4.525%ISO
527-2标称拉伸断裂应变 (23 ° C)2060%ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)31001400MPaISO
178弯曲强度 (23 ° C)87.022.0MPaISO 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 ° C4.8--kJ/mISO 179/1eA 23 ° C6.0--kJ/mISO
179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO 179/1eU -30 ° C无断裂--ISO
179/1eU 23 ° C无断裂--ISO 179/1eU悬壁梁缺口冲击强度 (23 ° C)6.0--kJ/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225-- ° CISO
75-2/B 1.8 MPa, 未退火70.0-- ° 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 mm1.1E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2RTI ElecUL 746 0.750 mm130-- ° CUL 746 1.50
mm130-- ° CUL 746 3.00 mm130-- ° CUL 746RTI ImpUL 746 0.750 mm85.0-- ° CUL
746 1.50 mm85.0-- ° CUL 746 3.00 mm85.0-- ° CUL 746RTIUL 746 0.750
mm75.0-- ° CUL 746 1.50 mm75.0-- ° CUL 746 3.00 mm75.0-- ° CUL
746电气性能干燥调节后的单位制测试方法介电强度 (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 0.750 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 0.750 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 0.750 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 0.750
mm850-- ° CIEC 60695-2-12 1.50 mm875-- ° CIEC 60695-2-12 3.00 mm960-- ° CIEC
60695-2-12热灯丝点火温度IEC 60695-2-13 0.750 mm700-- ° CIEC 60695-2-13 1.50
mm700-- ° CIEC 60695-2-13 3.00 mm725-- ° CIEC 60695-2-13极限氧指数23--%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