

现货供应PA66 41H 美国首诺 抗溶解性 耐磨蚀性 耐油性 耐化学性

产品名称	现货供应PA66 41H 美国首诺 抗溶解性 耐磨蚀性 耐油性 耐化学性
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 41H 性能参数:抗溶解性 耐磨蚀性 耐油性 耐化学性 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

E70062-100757495

添加剂

冲击改性剂

特性

冲击改性

抗溶剂性

抗撞击性，高

可加工性，良好

良好耐磨损性

耐低温冲击

耐化学性良好

耐汽油性

耐油性能

用途

齿轮

电气/电子应用领域

工业应用

紧固件

连接器

汽车领域的应用

消费品应用领域

机构评级

ASTM D 4066 PA0181

ASTM D 6779 PA0181

外观

自然色

形式

粒子

加工方法

注射成型

物理性能干燥调节后的单位制测试方法密度1.08--g/cmISO 1183收缩率ISO 294-4 垂直接流动方向:

2.00 mm1.6--%ISO 294-4 流动方向: 2.00 mm1.8--%ISO 294-4吸水率ISO 62 23 ° C, 24

hr1.0--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH2.1--%ISO

62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量 (23 ° C)18601390MPaISO 527-2拉伸应力ISO

527-2 屈服, 23 ° C50.035.0MPaISO 527-2 断裂, 23 ° C43.039.0MPaISO

527-2拉伸应变 (断裂, 23 ° C)50180%ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)1750545MPaISO

178弯曲应力 (23 ° C)53.017.0MPaISO 178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 -40 ° C2025kJ/mISO 179 -30 ° C3525kJ/mISO 179 23 ° C76110kJ/mISO

179简支梁无缺口冲击强度ISO 179 -30 ° C无断裂无断裂ISO

179 23 ° C无断裂无断裂ISO 179悬壁梁缺口冲击强度ISO 180 -40 ° C2225kJ/mISO

180 -30 ° C4029kJ/mISO 180 23 ° C7888kJ/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145-- ° CISO
75-2/B 1.8 MPa, 未退火58.0-- ° 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 mm1.7E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向 : 23 到 55 ° C,
2.00 mm1.5E-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 mm75.0-- ° CUL
746 1.50 mm75.0-- ° CUL 746 3.00 mm75.0-- ° CUL 746RTIUL 746 0.750
mm115-- ° CUL 746 1.50 mm120-- ° CUL 746 3.00 mm125-- ° 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+10--ohms · cmIEC
60093介电强度 (1.00 mm)14--kV/mmIEC 60243耐电弧性 (3.00 mm)PLC 6--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 2--UL 746热丝引燃 (HWI)UL 746 0.750 mmPLC 4--UL 746 1.50 mmPLC
4--UL 746 3.00 mmPLC 3--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 mmHB--UL 94 1.50 mmHB--UL 94 3.00 mmHB--UL
94灼热丝易燃指数IEC 60695-2-12 0.750 mm725-- ° CIEC 60695-2-12 1.50
mm725-- ° CIEC 60695-2-12 3.00 mm675-- ° CIEC 60695-2-12热灯丝点火温度IEC
60695-2-13 0.750 mm750-- ° CIEC 60695-2-13 1.50 mm750-- ° CIEC
60695-2-13 3.00 mm700-- ° CIEC 60695-2-13补充信息干燥调节后的测试方法Automotive Materials
- (thickness d = 1 mm)+--FMVSS
302注射干燥单位制干燥温度80.0 ° C干燥时间4.0hr建议的最大回制料比例25%料筒后部温度280 到
310 ° C料筒中部温度280 到 310 ° C料筒前部温度280 到 310 ° C射嘴温度280 到
310 ° C加工 (熔体) 温度285 到 305 ° C模具温度65.0 到 95.0 ° C