

现货供应PA66 ECO-315 美国首诺 低密度 无卤阻燃 韧性良好

产品名称	现货供应PA66 ECO-315 美国首诺 低密度 无卤阻燃 韧性良好
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 ECO-315 性能参数:低密度 无卤阻燃 韧性良好 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124 0室
联系电话	13501901195 13501901195

产品详情

物性信息：

基本信息黄卡编号

E70062-249073

添加剂

润滑剂

阻燃性

特性

低密度

良好的开裂抵抗

韧性良好

润滑

脱模性能良好

无卤

延高的拉伸率

延展性

阻燃性

用途

Lighting Applications

电气/电子应用领域

电气元件

电器外壳

电器用具

工业应用

活动的铰链

紧固件

开关

连接器

汽车电子

线轴

印刷电路板

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1.16--g/cmISO 1183收缩率ISO 294-4 垂直流动方向 : 23 ° C, 2.00 mm1.4--%ISO 294-4 流动方向 : 23 ° C, 2.00 mm1.2--%ISO 294-4吸水率ISO 62 23 ° C, 24 hr0.80--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH2.3--%ISO 62
62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量 (23 ° C)50003500MPaISO 527-2拉伸应力 (屈服, 23 ° C)75.052.0MPaISO 527-2拉伸应变ISO 527-2 屈服, 23 ° C5.520%ISO 527-2 断裂, 23 ° C2530%ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)32001560MPaISO 178弯曲强度 (23 ° C)92.045.0MPaISO 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 ° C5.4--kJ/mISO 179/1eA 23 ° C5.4--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
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65.0-- ° CISO 75-2/A熔融温度244-- ° CISO 11357-3线形热膨胀系数ISO 11359-2 流动 : 23 到 55 ° C, 2.00 mm1.1E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向 : 23 到 55 ° C, 2.00 mm1.1E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2RTI ElecUL 746 0.400 mm130-- ° CUL 746 0.750 mm130-- ° CUL 746 1.50 mm130-- ° CUL 746 3.00 mm130-- ° CUL 746RTI ImpUL 746 0.400 mm65.0-- ° CUL 746 0.750 mm65.0-- ° CUL 746 1.50 mm85.0-- ° CUL 746 3.00 mm85.0-- ° CUL 746RTIUL 746 0.400 mm100-- ° CUL 746 0.750 mm100-- ° CUL 746 1.50 mm100-- ° CUL 746 3.00 mm110-- ° 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+11--ohms · cmIEC 60093介电强度 (1.00 mm)13--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 0--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 1--UL 746热丝引燃 (HWI)UL 746 0.400 mmPLC 4--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 0.400 mmV-0--UL 94 0.750 mmV-0--UL 94 1.50 mmV-0--UL 94 3.00 mmV-0--UL 94
94灼热丝易燃指数IEC 60695-2-12 0.400 mm960-- ° CIEC 60695-2-12 0.750 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 mm875-- ° CIEC 60695-2-13 0.750 mm875-- ° CIEC 60695-2-13 1.50 mm775-- ° CIEC 60695-2-13 3.00 mm725-- ° CIEC 60695-2-13
极限氧指数29--%ISO 4589-2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50%料筒后部温度240 到 270 ° C料筒中部温度240 到 270 ° C料筒前部温度240 到 270 ° C射嘴温度240 到 270 ° C加工 (熔体) 温度250 到 270 ° C模具温度65.0 到 95.0 ° C