

# 低温韧性 PA66 美国杜邦 PA66 ST801

产品名称	低温韧性 PA66 美国杜邦 PA66 ST801
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:美国杜邦 性能:低温韧性耐化学性良好抗撞击性高
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

## 产品详情

低温韧性 PA66 美国杜邦 PA66 ST801 添加剂 冲击调节器性能特点 超高韧性 超声波可焊接 低温韧性 改良抗撞击性 抗撞击性, 高耐化学性良好 耐油 耐油性能 耐油脂性能用途 电气/电子应用领域 工业领域: 家电部件 汽车领域的应用: 体育用品RoHS 合规性 联系制造商外观 自然色形式 颗粒料加工方法 注射成型部件标识代码 (ISO 11469) >PA66-HI<树脂ID (ISO 1043) PA66-HI物理性能 干燥调节后的 单位制 测试方法密度 1.07 -- g/cm ISO 1183收缩率 ISO 294-4横向流量: 2.00 mm 1.7 -- %流量: 2.00 mm 2.0 -- %吸水率 (23 ° C, 24 hr) 1.1 -- % 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) 2000 900 MPa ISO 527-2拉伸应力 ISO 527-2屈服, 23 ° C 48.0 43.0 MPa50% 应变, 23 ° C 49.0 44.0 MPa拉伸应变 (屈服, 23 ° C) 20 > 50 % ISO 527-2断张率 (23 ° C) 50 > 50 % ISO 527-2拉伸蠕变模量 ISO 899-11 hr -- 800 MPa1000 hr -- 700 MPa弯曲模量 (23 ° C) 1800 682 MPa ISO 178冲击性能 干燥调节后的 单位制 测试方法悬壁梁缺口冲击强度 ISO 180/1A-40 ° C 20 17 kJ/m-30 ° C 15 15 kJ/m-20 ° C 23 22 kJ/m23 ° C 73 93 kJ/m

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 157 -- ° C ISO 75-2/B1.8 MPa, 未退火 63.0 -- ° C ISO 75-2/A玻璃转化温度 75.0 -- ° C ISO 11357-2熔融温度 4 262 -- ° C ISO 11357-3线形膨胀系数 ASTM E831流动: -40 到 23 ° C ISO 11359-2 0.00011 -- cm/cm/ ° C流动: -30 到 30 ° C 0.00012 -- cm/cm/ ° C流动: 23 到 55 ° C 0.00014 -- cm/cm/ ° C流动: 55 到 160 ° C 0.00016 -- cm/cm/ ° C横向: -40 到 23 ° C 0.00011 -- cm/cm/ ° C横向: -30 到 30 ° C 0.00011 -- cm/cm/ ° C横向: 23 到 55 ° C 0.00013 -- cm/cm/ ° C横向: 55 到 160 ° C 0.00013 -- cm/cm/ ° CRTI Elec (0.810 mm) 125 -- ° C UL 746RTI Imp (0.810 mm) 75.0 -- ° C UL 746RTI Str (0.810 mm) 85.0 -- ° C UL 746电气性能 干燥调节后的 单位制 测试方法表面电阻率 1.2E+16 1.0E+12 ohm IEC 60093体积电阻率 3.7E+16 8.7E+12 ohm · cm IEC 60093耐电强度 (23 ° C, 2.00 mm) 25 26 kV/mm IEC 60243-1相对电容率 IEC 6025023 ° C, 100 Hz 3.50 5.9023 ° C, 1 MHz 3.30 3.50耗散因数 IEC 6025023 ° C, 100 Hz 0.0050 0.1623 ° C, 1 MHz 0.010 0.038相比耐漏电起痕指数(CTI) (3.00 mm) > 600 -- V UL 746漏电起痕指数 600 -- V IEC 60112可燃性 干燥调节后的 单位制 测试方法UL 阻燃等级 (0.810 mm) HB --UL 94IEC 60695-11-10,-20极限氧指数 20 -- % ISO 4589-2注射 干燥 单位制干燥温度 80.0 ° C干燥时间 2.0 到 4.0 hr建议的水分含量 < 0.20 %加工 (熔体) 温度

270 到 300 ° C Melt Temperature, Optimum 280 ° C 模具温度 50.0 到 90.0 ° C Mold Temperature, Optimum 70 ° C