

## PA612 美国杜邦 151 注射成型原料

产品名称	PA612 美国杜邦 151 注射成型原料
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
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

151 NC010N 物理性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法密度 1.06 -- g/cm ISO 1183收缩率流动: 3.20 mm 1.1 -- % Internal Method横向流动: 3.20 mm 1.1 -- % Internal Method横向流量: 2.00 mm 1.4 -- % ISO 294-4流量: 2.00 mm 1.3 -- % ISO 294-4吸水率 ISO 62饱和, 23 ° C 3.0 -- %平衡, 23 ° C, 50% RH 1.3 -- %机械性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法拉伸模量 (23 ° C) 2400 1700 MPa ISO 527-2拉伸应力 (屈服, 23 ° C) 62.0 54.0 MPa ISO 527-2拉伸应变 (屈服, 23 ° C) 4.5 18 % ISO 527-2断张率 (23 ° C) 17 > 50 % ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C) 2100 1440 MPa ISO 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 179/1eA-30 ° C 3.5 3.0 kJ/m<sup>2</sup> 23 ° C 3.5 4.0 kJ/m<sup>2</sup>简支梁缺口冲击强度 ISO 179/1eU-30 ° C 无断裂 40 kJ/m<sup>2</sup> 23 ° C 无断裂 无断裂悬壁梁缺口冲击强度 ISO 180/1A-30 ° C 4.5 3.0 kJ/m<sup>2</sup> 23 ° C 4.0 4.5 kJ/m<sup>2</sup>硬度 干燥 调节后的 单位制 测试方法洛氏硬度 (R 计秤) 114 -- ISO 2039-2

可燃性 干燥 调节后的 单位制 测试方法UL 阻燃等级 UL 94IEC 60695-11-10,-20 0.860 mm V-2 --1.50 mm V-2 --3.00 mm V-2 --注射 干燥 单位制干燥温度 80.0 ° C干燥时间 - 热风干燥机 2.0 到 4.0 hr建议的水分含量 < 0.15 %加工 (熔体) 温度 230 到 290 ° C Melt Temperature, Optimum - Injection Molding 250 ° C 模具温度 50.0 到 90.0 ° C Mold Temperature, Optimum - Injection Molding 70 ° C Drying Recommended Yes, if moisture content of resin exceeds recommended level 挤出 干燥 单位制干燥温度 80.0 ° C干燥时间 3.0 到 4.0 hr建议的水分含量 < 0.060 %熔体温度 235 到 250 ° C Extrusion Melt Temperature, Optimum 240 ° C