

# 高粘度 PA612 美国杜邦 158 挤出 注射成型

产品名称	高粘度 PA612 美国杜邦 158 挤出 注射成型
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:高粘度
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

美国杜邦 158 热性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 RTI Imp UL 7460.860 mm 65.0 -- ° C 1.50 mm 65.0 -- ° C 3.00 mm 65.0 -- ° C RTI Str UL 7460.860 mm 65.0 -- ° C 1.50 mm 65.0 -- ° C 3.00 mm 65.0 -- ° C

电气性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 表面电阻率 1.0E+12 -- ohm IEC 60093

体积电阻率 23 ° C 1.0E+15 1.0E+13 ohm · cm ASTM D257 -- 1.0E+17 1.0E+13 ohm · cm IEC 60093

介电常数 23 ° C, 100 Hz 4.00 6.00 ASTM D1502 3 ° C, 1 kHz 4.00 5.30 ASTM D150 IEC 60250 23 ° C, 1 MHz 3.50 4.00 ASTM D1502 3 ° C, 100 Hz 3.60 6.00 IEC 60250 23 ° C, 1 MHz 3.20 4.00 IEC 60250

耗散因数 23 ° C, 100 Hz 0.020 0.15 ASTM D1502 3 ° C, 1 kHz 0.020 0.15 ASTM D150 IEC 60250 23 ° C, 1 MHz 0.020 0.10 ASTM D1502 3 ° C, 100 Hz 0.014 0.15 IEC 60250 23 ° C, 1 MHz 0.017 0.10 IEC 60250

相比耐漏电起痕指数 (CTI) > 600 -- V 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 IEC 60695-11-10, -20 0.860 mm HB -- 1.50 mm HB -- 3.00 mm HB --

极限氧指数 -- 25 28 % ASTM D2863 -- 25 -- % ISO 4589-2

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

建议的最大水分含量 < 0.060 %

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 建议的最大水分含量 < 0.060 %

熔体温度 235 到 250 ° C Extrusion Melt Temperature, Optimum 240 ° C