

# PA66美国杜邦70G33L

产品名称	PA66美国杜邦70G33L
公司名称	东莞市奥亚塑胶原料有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	品牌:美国杜邦代理商 型号:70G33L 规格:25千克/包
公司地址	总部位于香港，大陆公司位于广东省东莞市
联系电话	13794872977 18128015760

## 产品详情

东莞奥亚塑胶原料有限公司长期代理销售美国杜邦PA66塑胶原料 欢迎来电咨询或来公司参观考察

我们的宗旨：全球供应、全球信赖 『诚信第一、品质第一、服务第一

专业渠道、专业团队、专业服务』奥亚塑胶是你理想的合作伙伴

销售热线：18128015760或0769-87120762刘生 QQ:283780869或者加微信号18128015760

邮箱：liuhua@aoyasujiao.com或283780869@qq.com 公司郑重承诺：质量保证、原厂原包、假一赔十

网上报价随时有波动，最新价格：请电议或面议 杜邦 Dupont ZYTEL PA66 70G33L NC010 产品描述

材料标示>PA66-GF33%< 颜色本色/Natural UL档案号E41938 用途汽车行业 材料特性经润滑.填充物为33%

玻璃纤维增强材料 材料形状颗粒状/Pellet 加工方式注射成型/Injection molding 测试单位转换: MPa

kgf/cm<sup>2</sup> psi 物理性能条件测试标准数据单位 比重ISO 11831.39g/cm<sup>3</sup>

收缩率MD2.0mmISO 294-40.30% 收缩率TD2.0mmISO 294-41.10% 吸水性(23 ° C,24 hr,2.00mm)ISO 625.70%

吸水性(23 ° C,50RH,2.00mm)ISO 621.80% 机械性能条件测试标准数据(常态)数据(湿态)单位

拉伸强度23 ° CISO 527-2200140MPa 断裂伸长率23 ° CISO 527-23.505% 拉伸模量23 ° CISO

527-2105008000MPa 弯曲强度23 ° CISO 178290200MPa 弯曲模量23 ° CISO 17893006210MPa

简支梁缺口冲击强度23 ° CISO 179/1eA1317kJ/m<sup>2</sup> 简支梁缺口冲击强度-30 ° CISO 179/1eA1010kJ/m<sup>2</sup>

简支梁缺口冲击强度-40 ° CISO 179/1eA1010kJ/m<sup>2</sup> 简支梁无缺口冲击强度23 ° CISO 179/1eU85100kJ/m<sup>2</sup>

简支梁无缺口冲击强度-30 ° CISO 179/1eU7075kJ/m<sup>2</sup> 悬壁梁缺口冲击强度23 ° CISO 180/1A1215kJ/m<sup>2</sup>

悬壁梁缺口冲击强度-30 ° CISO 180/1A1010kJ/m<sup>2</sup> 悬壁梁缺口冲击强度-40 ° CISO 180/1A1010kJ/m<sup>2</sup>

悬壁梁无缺口冲击强度23 ° CISO 180/1U8090kJ/m<sup>2</sup> 悬壁梁无缺口冲击强度-30 ° CISO 180/1U7070kJ/m<sup>2</sup>

热性能条件测试标准数据单位 热变形温度0.45MPa 未退火ISO 75-2/Bf261 ° C 热变形温度1.80MPa

未退火ISO 75-2/Af252 ° C 玻璃转化温度ISO 11357-280 ° C 熔融温度ISO 11357-3262 ° C 线膨胀系数MDISO

11359-21.8E-5cm/cm / ° C 线膨胀系数TDISO 11359-28.3E-5cm/cm / ° C 电气性能条件测试标准数据单位

体积电阻IEC 600931.0E+13 .cm 绝缘强度IEC 60243-123KV/mm 介电常数23 ° CIEC 602504.20100Hz

介电常数23 ° CIEC 602504.001 MHz 耗散因数23 ° CIEC 602500.010100 Hz 耗散因数23 ° CIEC 602500.0151

MHz 相对漏电起痕指数IEC 60112600V 阻燃性条件测试标准数据单位 防火等级ALL ColorUL-940.71mmHB

防火等级ALL ColorUL-941.50mmHB 防火等级ALL ColorUL-943.00mmHB 氧指数ISO 4589-224%

注塑成型条件条件建议值单位 干燥温度70-80 ° C 干燥时间4.0-12Hr 建议水份含量<=0.20%

料筒后部温度250-280 ° C 料筒中部温度260-290 ° C 料筒前部温度270-300 ° C 喷嘴温度270-310 ° C

模具温度60-140 ° C