

# 汽车领域专用PA66美国杜邦101L

产品名称	汽车领域专用PA66美国杜邦101L
公司名称	东莞凯萌塑胶化工有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:101L
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场第三期 A116号商铺
联系电话	0769-33375696 13925537933

## 产品详情

ZYTEL PA66 101L NC010

产品描述 制造商杜邦公司 材料标示>PA66-V2< 颜色本色/Natural UL档案号E41938 用途汽车配件  
电线电缆 连接器 电子电气 材料特性外润滑 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 11831.14g/cm<sup>3</sup> 收缩率MDISO 294-41.40% 吸水性(23 ° C, 24 hr)ISO 628.50% 吸水性(23 ° C, 50RH)ISO 622.60% 硬度条件测试标准数据单位 洛氏硬度ISO 2039-279M ( Scale ) 洛氏硬度ISO 2039-2121R 球压硬度ISO 2039-1180MPa  
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 527-28255MPa 断裂伸长率23 ° CISO 527-24.5025% 拉伸模量23 ° CISO 527-231001400MPa 弯曲模量23 ° CISO 17828001200MPa  
简支梁缺口冲击强度23 ° CISO 179/1eA5.5015kJ/m<sup>2</sup> 简支梁缺口冲击强度-30 ° CISO 179/1eA4.503.00kJ/m<sup>2</sup>  
简支梁无缺口冲击强度23 ° CISO 179/1eUNBNBkJ/m<sup>2</sup> 简支梁无缺口冲击强度-30 ° CISO

179/1eU400NBkJ/m<sup>2</sup> 悬壁梁缺口冲击强度23 ° CISO 180/1A5.5012kJ/m<sup>2</sup> 悬壁梁缺口冲击强度-30 ° CISO 180/1A5.503.00kJ/m<sup>2</sup> 悬壁梁缺口冲击强度-40 ° CISO 180/1A5.50kJ/m<sup>2</sup> 悬壁梁无缺口冲击强度23 ° CISO 180/1UNBNBkJ/m<sup>2</sup> 悬壁梁无缺口冲击强度-30 ° CISO 180/1U300kJ/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/Bf200 ° C 热变形温度1.80MPa 未退火ISO 75-2/Af70 ° C  
维卡软化温度ISO 306/B50240 ° C 玻璃转化温度ISO 11357-260 ° C 熔融温度ISO 11357-3262 ° C  
线膨胀系数MDISO 11359-21.0E-4cm/cm / ° C 线膨胀系数TDISO 11359-21.1E-4cm/cm / ° C  
电气性能条件测试标准数据单位 体积电阻IEC 600931.0E+14 .cm 表面电阻IEC 600931.0E+12 .cm  
绝缘强度IEC 60243-113KV/mm 介电常数23 ° CIEC 602503.80100Hz 介电常数23 ° CIEC 602503.501 MHz  
耗散因数23 ° CIEC 602508.0E-3100 Hz 耗散因数23 ° CIEC 602500.0181 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-940.71mmV-2 防火等级All  
colorUL-941.50mmV-2 防火等级All colorUL-943.00mmV-2 防火等级All colorUL-946.00mmV-2 氧指数ISO  
4589-228% 灼热丝起燃温度0.71mmIEC 60695-2-13725 ° C 灼热丝起燃温度1.50mmIEC 60695-2-13750 ° C  
灼热丝起燃温度3.00mmIEC 60695-2-13800 ° C 灼热丝起燃温度6.00mmIEC 60695-2-13800 ° C  
灼热丝相对温度0.71mmIEC 60695-2-12960 ° C 灼热丝相对温度1.50mmIEC 60695-2-12960 ° C  
灼热丝相对温度3.00mmIEC 60695-2-12960 ° C 灼热丝相对温度6.00mmIEC 60695-2-12960 ° C  
注射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