

德国巴斯夫PA66N-265现货供应原料稳定性

产品名称	德国巴斯夫PA66N-265现货供应原料稳定性
公司名称	苏州新塑语塑胶原料有限公司
价格	25.80/千克
规格参数	N-265:稳定性 德国:巴斯夫 现货供应:原料
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆17-6
联系电话	18550065082 18550065082

产品详情

德国巴斯夫PA66N-265现货供应原料稳定性

总体

材料状态

已商用：当前有效

资料 1

Processing - Injection Molding (English) Technical Datasheet - ISO (English)

UL 黄卡 2

E36632-317039

搜索 UL 黄卡

BASF Corporation

Ultramid

供货地区

北美洲

填料/增强材料

矿物填料, 40% 填料按重量

性能特点

尺寸稳定性良好一般目的

用途

一般目的

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

形式

颗粒料

加工方法

注射成型

物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度

1.50

g/cm

ISO 1183

吸水率

ISO 62

饱和, 23 ° C

5.1

%

平衡, 23 ° C, 50% RH

1.5

%

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量 (23 ° C)

9900

MPa

ISO 527-2

拉伸应力 (断裂, 23 ° C)

100

MPa

ISO 527-2

拉伸应变 (断裂, 23 ° C)

3.0

%

ISO 527-2

弯曲模量 (23 ° C)

9300

MPa

ISO 178冲击性能

额定值

单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度 (23 ° C)

3.0

kJ/m

ISO 179

简支梁缺口冲击强度

ISO 179

-30 ° C

25

kJ/m

23 ° C

30

kJ/m

悬臂梁缺口冲击强度 (23 ° C)

3.1

kJ/m

ISO 180

热性能

额定值

单位制

测试方法

热变形温度

0.45 MPa, 未退火

240

° C

ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火

215

° C

ISO 75-2/A

熔融温度 (DSC)

260

° C

ISO 3146

注射

额定值

单位制

干燥温度

60.0

° C

干燥时间

1.0 到 2.0

hr

建议的大水分含量

0.040 到 0.20

%

加工 (熔体) 温度

288 到 305

° C

模具温度

60.0 到 100

° C

注塑温度

3.50 到 12.5

MPa

注射速度

快速

背压

0.00 到 0.350

MPa

螺杆转速

40 到 80

rpm