

PA66深圳杜邦MT409AHS

产品名称	PA66深圳杜邦MT409AHS
公司名称	东莞市奥亚塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:PA66深圳杜邦MT409AHS材质报告 型号:PA66深圳杜邦MT409AHS最新价格 产地:PA66深圳杜邦MT409AHS物性表
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

PA66深圳杜邦MT409AHS特性：纯树脂，热稳定。

Zytel MT409AHS NC010 物性表

基本信息黄卡编号

E41938-234514

添加剂

热稳定剂

脱模

特性

热稳定性

RoHS 合规性

联系制造商

形式

粒子

加工方法

型材挤出成型

注射成型

多点数据

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)

Shear Modulus vs. Temperature, Dynamic (ISO 11403-1)

Shear Stress vs. Shear Rate (ISO 11403-1)

Tensile Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)

Tensile Modulus vs. Temperature, Dynamic (ISO 11403-1)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

部件标识代码 (ISO 11469)

>PA66-I

树脂ID (ISO 1043)

PA66-I

物理性能干燥调节后的单位制测试方法密度1.11--g/cmISO 1183收缩率ISO
294-4 横向流量1.7--%ISO 294-4 流量1.5--%ISO 294-4吸水率ISO 62 23 ° C,
24 hr1.3--%ISO 62 饱和, 23 ° C, 2.00 mm4.9--%ISO 62 平衡, 23 ° C, 2.00 mm, 50%
RH1.4--%ISO 62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量24001100MPaISO
527-2拉伸应力 (屈服)61.043.0MPaISO 527-2拉伸应变 (屈服)5.028%ISO 527-2标称拉伸断裂应变25>
50%ISO 527-2弯曲模量22001000MPaISO 178弯曲应力 175.053.0MPaISO
178薄膜干燥调节后的单位制测试方法伸长率 - MD (屈服)4.4--%ISO
527-3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 -40 ° C13--kJ/mISO 179/1eA -30 ° C1313kJ/mISO
179/1eA 23 ° C2140kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO
179/1eU -30 ° C无断裂无断裂ISO 179/1eU 23 ° C无断裂无断裂ISO
179/1eU悬壁梁缺口冲击强度ISO 180/1A -40 ° C1311kJ/mISO
180/1A -30 ° C1515kJ/mISO 180/1A 23 ° C1829kJ/mISO
180/1A热性能干燥调节后的单位制测试方法热变形温度 0.45 MPa, 未退火205-- ° CISO
75-2/B 1.8 MPa, 未退火66.0-- ° CISO 75-2/A玻璃转化温度 280.0-- ° CISO
11357-2熔融温度 3262-- ° CISO 11357-3线形热膨胀系数ISO
11359-2 流动1.0E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向1.2E-4--cm/cm/ ° CISO
11359-2电气性能干燥调节后的单位制测试方法表面电阻率--1.0E+13ohmsIEC 60093体积电阻率>
1.0E+153.0E+12ohms · cmIEC 60093介电强度2322kV/mmIEC 60243-1相对电容率IEC 60250 100
Hz3.606.60IEC 60250 1 MHz3.403.70IEC 60250耗散因数IEC 60250 100 Hz5.0E-30.18IEC
60250 1 MHz0.0120.044IEC 60250漏电起痕指数600--VIEC

60112可燃性干燥调节后的单位制测试方法燃烧速率 4(1.00 mm)29--mm/minISO 3795UL
阻燃等级 1.5 mmHB--UL 94, IEC 60695-11-10, -20 0.8 mmHB--IEC 60695-11-10,
-20FMVSS 可燃性B--FMVSS 302雾化 - G-value (condensate)1.0E-4--gISO
6452充模分析干燥调节后的单位制测试方法Specific Heat Capacity of Melt2730--J/kg/ ° CThermal Conductivity
of Melt0.14--W/m/K补充信息干燥调节后的单位制测试方法Emission of Organic Compounds10.0--gC/gVDA
277Odor4.00--VDA 270注射干燥单位制Melt Temperature, Optimum290 ° CMold Temperature,
Optimum80 ° CDrying RecommendedeysesHold Pressure Time4.00s/mmMaximum Screw Tangential Speed300mm/s
ec充模分析干燥调节后的单位制测试方法熔体密度0.930--g/cm顶出温度190-- ° C注射干燥单位制干燥温度
80 ° C干燥时间 - 热风干燥机2.0 到 4.0hr建议的最大水分含量0.20%加工 (熔体) 温度280 到
300 ° C模具温度50 到 100 ° C保压50.0 到 100MPa