

PA6T日本三井化学CH230N全国包邮

产品名称	PA6T日本三井化学CH230N全国包邮
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/千克
规格参数	日本三井化学:PA6T CH230N
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

主要特性

当然，不同的零件常有不同的需求以及规格，所用材料的需求有所差异。针对各种不同的需求，三井化学公司配制了各种不同等级的PA6T。整体来说，PA6T的主要特性如下：

1. 优异的耐焊接性

PA6T具有很高的熔点(310)，其热变形温度也很高(约290)，因此可显现优异的耐焊接性(reflow solderability)。优异的耐焊接性使PA6T特别适用于表面黏着技术(SMT)用电子连接器。

2. 优良的高温刚性

PA6T在高温下仍可维持相当高的模数，譬如说在120 时的模量为23 时模量的55%。也就是说PA6T在广泛温度范围间可维持稳定而且优良的刚性。

3. 优良的耐化学品性

4. 吸水率低

对于尼龙树脂而言，PA6T的吸水率相当低，仅为尼龙66的1/4至1/3。因此，PA6T因吸水所造成的物性变化相对较小。

5. 优良的尺寸稳定性

PA6T的吸水率相当低，因吸水而造成的尺寸变化相当小。PA6T的热膨胀系数相当稳定，在高温范围中仍然维持在相当低的水准，因此，对温度变化的尺寸稳定性良好。

此外，PA6T因成型过程所造成翘曲很小。也就是说PA6T具有优良尺寸稳定性。

6. 优良的流动性

PA6T具有良好的熔融流动性，很容易以射出成型来加工。
此外，PA6T还具有优良的薄壁成型性，使其适于小零件的加工成型。

7. 成型时不易起毛边

PA6T也拥有尼龙所固有的一个特性，在射出成型时不易起毛边。

ARLEN CH230N 物性表

基本信息黄卡编号

E52579-242928

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

特性

阻燃性

用途

电气/电子应用领域

形式

粒子

物理性能干燥调节后的单位制测试方法比重1.63--g/cm³ASTM D792收缩率ASTM D955 流动：
2.00 mm0.40--%ASTM D955 横向流动：2.00 mm0.80--%ASTM D955吸水率ASTM
D570 23 ° C, 24 hr0.30--%ASTM D570 100 ° C, 24 hr3.0--%ASTM
D570硬度干燥调节后的单位制测试方法洛氏硬度 (M 级)95--ASTM
D785机械性能干燥调节后的单位制测试方法抗张强度160140MPaASTM D638伸长率 (断裂)4.03.0%ASTM
D638弯曲模量110008000MPaASTM D790弯曲强度240200MPaASTM
D790冲击性能干燥调节后的单位制测试方法悬壁梁缺口冲击强度8090J/mASTM
D256热性能干燥调节后的单位制测试方法载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)290-- ° C ASTM
D648玻璃转化温度85.0-- ° C DSC熔融温度310-- ° C线形热膨胀系数ASTM
D696 流动3.0E-5--cm/cm/ ° C ASTM D696 横向6.0E-5--cm/cm/ ° C ASTM
D696电气性能干燥调节后的单位制测试方法体积电阻率1.0E+15--ohms · cmASTM
D257介电强度25--kV/mmASTM D149介电常数 (1 MHz)4.00--ASTM D150耗散因数 (1
MHz)0.013--ASTM D150可燃性干燥调节后的单位制测试方法UL 阻燃等级V-0--UL
94注射干燥单位制干燥温度110 ° C干燥时间2.0 到 6.0hr料斗温度50.0 到 90.0 ° C料筒后部温度300 到
325 ° C料筒中部温度315 到 335 ° C料筒前部温度320 到 335 ° C射嘴温度315 到 335 ° C模具温度90.0 到
140 ° C注射速度中等螺杆转速150rpm

