

# PA66 德国巴斯夫 A3HG5厂价直销

产品名称	PA66 德国巴斯夫 A3HG5厂价直销
公司名称	东莞市锦成塑胶原料有限公司
价格	.00/吨
规格参数	品牌:PA66 德国巴斯夫
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶商业中心8栋111室
联系电话	0769-87139089 15382847303

## 产品详情

PA66 德国巴斯夫 A3HG5

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 25% 填料按重量

特性

尺寸稳定性良好

刚性, 高

耐油性能

用途

机器/机械部件

外壳

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

形式

粒子

加工方法

注射成型

多点数据

Creep Modulus vs. Time (ISO 11403-1)

Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)

Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

物理性能干燥调节后的单位制测试方法比重1.32--g/cm<sup>3</sup>ASTM D792, ISO

1183溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/5.0 kg)50.0--cm<sup>3</sup>/10minISO 1133收缩率 - 流动 (3.18

mm)0.30--%吸水率 饱和6.0--%ASTM D570 饱和, 23 ° C6.0--%ISO 62 平衡,

50% RH1.9--%ASTM D570 平衡, 23 ° C, 50% RH1.9--%ISO

62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量 (23 ° C)86006500MPaISO

527-2抗张强度 断裂, 23 ° C179--MPaASTM D638 断裂, -40 ° C196186MPaISO

527-2 断裂, 23 ° C170120MPaISO 527-2伸长率 断裂, 23 ° C3.0--%ASTM

D638 断裂, 23 ° C3.06.0%ISO 527-2弯曲模量 23 ° C7930--MPaASTM

D790 23 ° C7600--MPaISO 178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 -30 ° C9.0--kJ/mISO 179 23 ° C1018kJ/mISO 179简支梁无缺口冲击强度ISO

179 -30 ° C55--kJ/mISO 179 23 ° C6590kJ/mISO

179悬臂梁缺口冲击强度 -40 ° C53--J/mASTM D256 23 ° C96--J/mASTM

D256 23 ° C9.5--kJ/mISO

180热性能干燥调节后的单位制测试方法载荷下热变形温度 0.45 MPa, 未退火250-- ° CASTM

D648, ISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火250-- ° CASTM D648, ISO 75-2/A熔融峰值温度260-- ° CASTM

D3418, ISO 3146线形热膨胀系数 流动1.0E-5--cm/cm/ ° CASTM

E831 流动3.0E-5--cm/cm/ ° C 横向6.5E-5--cm/cm/ ° CRTI ElecUL 746 0.800

mm130-- ° CUL 746 1.50 mm130-- ° CUL 746 3.00 mm130-- ° CUL 746RTI ImpUL

746 1.50 mm120-- ° CUL 746 3.00 mm120-- ° CUL 746RTIUL 746 1.50

mm130-- ° CUL 746 3.00 mm130-- ° CUL

746电气性能干燥调节后的单位制测试方法体积电阻率 1.50 mm1.0E+131.0E+10ohms · cmASTM

D257 --1.0E+131.0E+10ohms · cmIEC 60093介电常数 (1 MHz)3.505.50IEC 60250耗散因数IEC

60250 100 Hz0.0140.30IEC 60250 1 MHz0.0140.16IEC 60250漏电起痕指数550550VIEC

60112可燃性干燥调节后的单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94 0.800 mmHB--UL

94 1.50 mmHB--UL 94 3.00 mmHB--UL

94注射干燥单位制干燥温度80.0 ° C干燥时间2.0 到 4.0hr建议的最大水分含量0.15%加工 (熔体) 温度280

到 305 ° C模具温度80.0 到 90.0 ° C注塑压力3.50 到 12.5MPa注射速度快