

# PA66美国杜邦ST801A 上海总代理商

产品名称	PA66美国杜邦ST801A 上海总代理商
公司名称	绿塑新材料（上海）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥环城西路2225号第二幢2611室
联系电话	15250022009

## 产品详情

Zytel ST801A NC010A 物性表

基本信息添加剂

脱模

RoHS 合规性

联系制造商

形式

粒子

加工方法

薄膜挤出

挤出

浇铸

片材挤出成型

涂层

型材挤出成型

注射成型

## 多点数据

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

Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

部件标识代码 (ISO 11469)

>PA66-HI

树脂ID (ISO 1043)

PA66-HI

物理性能干燥调节后的单位制测试方法密度1.07--g/cmISO 1183收缩率ISO 294-4 横向流量1.4--%ISO 294-4 流量1.8--%ISO 294-4吸水率 (23 ° C, 24 hr)1.1--%ISO 62机械性能干燥调节后的单位制测试方法拉伸模量2000900MPaISO 527-2拉伸应力 (50%应变)49.044.0MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂)> 50> 50%ISO 527-2拉伸蠕变模量ISO 899-1 1 hr--800MPaISO 899-1 1000 hr--700MPaISO 899-1弯曲模量1800700MPaISO 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 179/1eA -30 ° C2020kJ/mISO 179/1eA 23 ° C, 局部断裂70100kJ/mISO 179/1eA悬壁梁缺口冲击强度ISO 180/1A -40 ° C2017kJ/mISO 180/1A -30 ° C1515kJ/mISO 180/1A 23 ° C8090kJ/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157-- ° CISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火63.0-- ° CISO 75-2/A玻璃转化温度 175.0-- ° CISO 11357-2维卡软化温度205-- ° CISO 306/B50熔融温度 2262-- ° CISO 11357-3线形热膨胀系数 流动: 23 到 55 ° C1.4E-4--cm/cm/ ° CASTM E831 流动1.4E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 流动: -40 到 23 ° C1.1E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 流动: 55 到 160 ° C1.6E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: 23 到 55 ° C1.3E-4--cm/cm/ ° CASTM E831 横向1.3E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: -40 到 23 ° C1.1E-4--cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: 55 到 160 ° C1.3E-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+12ohmsIEC 60093体积电阻率> 1.0E+158.7E+12ohms · cmIEC 60093介电强度25--kV/mmIEC 60243-1相对电容率IEC 60250 100 Hz3.505.90IEC 60250 1 MHz3.303.50IEC 60250耗散因数IEC 60250 100 Hz5.0E-30.16IEC 60250 1 MHz0.0100.038IEC 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 3(1.00 mm)< 100--mm/minISO 3795UL 阻燃等级UL 94, IEC 60695-11-10, -20 0.8 mmHB--UL 94, IEC 60695-11-10, -20 1.5 mmHB--UL 94, IEC 60695-11-10, -20极限氧指数20--%ISO 4589-2FMVSS 可燃性B--FMVSS 302注射干燥单位制Melt Temperature, Optimum290 ° CMold Temperature, Optimum80 ° CDrying RecommendeddyesHold Pressure Time4.00s/mmMaximum Screw Tangential Speed300mm/sec充模分析干燥调节后的单位制顶出温度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