

PA66塑胶原料 德国巴斯夫 PA66 A3WG7 玻纤增强35% 刚性高 尺寸稳定性

产品名称	PA66塑胶原料 德国巴斯夫 PA66 A3WG7 玻纤增强35% 刚性高 尺寸稳定性
公司名称	东莞常虹塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PA66 型号:A3WG7 产地:德国巴斯夫
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶市场四期十一栋13号（注册地址）
联系电话	13694927883 13662852115

产品详情

PA66塑胶原料 德国巴斯夫 PA66 A3WG7 玻纤增强35% 刚性高 尺寸稳定性

以下是PA66(尼龙66)A3WG7/德国巴斯夫/物性表参数

项目	单位	测试方法
颜色		
ISO(JIS)材质表示		ISO11469(JIS K6999)
密度	g/cm	ISO 1183
吸水率	%	ISO 62
(23 、水中24小时、1mmt)		
拉伸强度	MPa	ISO 527-1,2
断裂应变	%	ISO 527-1,2
弯曲强度	MPa	ISO 178
弯曲模量	MPa	ISO 178
简支梁冲击强度	kJ/m	ISO 179/1eA
(有缺口、23)		
负荷变形温度 (1.8MPa)		ISO 75-1,2
线性热膨胀系数 (23 -	x10-5/	企业标准
55 ° C、流动方向)		
线性热膨胀系数 (23 -	x10-5/	企业标准
55 ° C、垂直方向)		
绝缘破坏强度 (3mmt)	kV/mm	IEC 60243-1

体积电阻率	· cm	IEC 60093
耐导电径迹	V	IEC 60112
洛氏硬度	M(Scale)	ISO2039-2
阻燃性		UL94
U L 发行的黄卡		
“ 出口贸易管理法令 ” 的相		
关项目编号		

德国巴斯夫ULTRAMID PA66 A3WG7注塑参数参考如下表

密度	1.01~1.23	模具温度	80.0 到 100 ° C		
加工 (熔体) 温度	260 到 270 ° C	注射压力	230 到 250 ° C		
预热	温度 / ° C	130 ° C	工艺参数	注射时间	20~90
时间/h	4.0hr	高压时间	0~5		
料桶温度 / ° C	后段	193 到 238 ° C	冷却时间	20~90	
中段	210 到 249 ° C	总周期	220 到 260 ° C		
前段	221 到 254 ° C	螺杆转数	30 到 60rpm		
喷嘴温度	232 到 274 ° C	使用注射机类型	螺杆式		