

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PA6 B3EG3 BK00564** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA6-GF15%	颜色	黑色/Black
UL编号	E36632/E41871	厂商品牌	Ultramid
用途	车轮、汽车领域的应用、外壳	材料特性	耐冲击、耐化学品
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.23	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	7.70	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	2.30	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	115	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.5	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	6060	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	5300	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	5.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	5.0	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	4.5	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	217	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	200	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	220	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+13	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -80	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.15	%
注塑温度			
螺筒后部温度		270-270	°C
螺筒中部温度		280-280	°C
螺筒前部温度		290-290	°C
模头温度		290-290	°C
模具温度		80-90	°C