

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 K222-D** 厂商: **帝斯曼 DSM** 品牌: **AKULON**

材料标识	PA6	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E43392	厂商品牌	AKULON
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	1.13	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	9.5	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	2.5	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	95	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	15	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	3800	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	100	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2600	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	8.0	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	4.0	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	150	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	60	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	220	°C
线膨胀系数			

垂直方向	ISO 11359-2	9.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	9.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	25	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	600	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	V-2

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		4-8	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		230-235	°C
螺筒中部温度		235-250	°C
螺筒前部温度		240-260	°C
模头温度		240-270	°C
模具温度		50-80	°C