

# 松翰塑胶

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

牌号: **PA66 21MST** 厂商: **奥升德 Ascend** 品牌: **Vydyne**

材料标识	PA66	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Vydyne	用途	食品接触应用 和 添加剂/色母粒
材料特性	耐化学品、低粘度、高强度、坚硬、粘数 (H2SO4 (硫酸)) 129 – 137 cm <sup>3</sup> /g、Bulk Density 674 g/l、含水量 0.50 %	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	挤出成型/Extrusion molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.14	g/cm <sup>3</sup>

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸模量			
泊松比	ISO 527-2	0.4	
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	12	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	11	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	80	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eU	70	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	12	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 180/1A	11	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	260	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+13	Ω.cm
绝缘强度			
1.00 mm	IEC 60243-1	20	KV/mm
耗散因数			
相对漏电起痕指数	IEC 60112	600	V

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -80	°C
干燥时间		4	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		280-310	°C
螺筒中部温度		280-310	°C
螺筒前部温度		280-310	°C
模头温度		280-310	°C
模具温度		65-95	°C