

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: **PA66 GF50-02P11/14** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celstran**

材料标识	PA66-LGF50%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Celstran	材料特性	耐冲击,高刚度,高强度,抗蠕变,热稳定剂
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	220	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.6	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	16800	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	330	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	15500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	30	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	30	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	60	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	58	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	54	kJ/m ²
-30°C	ISO 180/1A	47	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	258	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	260	°C

注塑成型条件		建议值	单位
--------	--	-----	----

干燥温度		70 -80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.18	%
注塑温度			
螺筒后部温度		285-295	°C
螺筒中部温度		290-300	°C
螺筒前部温度		300-310	°C
模头温度		300-315	°C
模具温度		80-100	°C