

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 8272G HS BK-102** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA6-GF12%	颜色	黑色/Black
厂商品牌	Ultramid	用途	汽车行业
材料特性	耐化学品、高粘度、抗蠕变	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	挤出成型/Extrusion molding 吹塑成型/Blow molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.22	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.30	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	1.40	%
(23°C, 50RH)	ASTM D570	2.30	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	121	R

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		197	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ASTM D4591	220	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	9.7E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+13	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.750 mm	

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		83 -83	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr

水份含量		0.15	%
注塑温度			
模具温度		80-95	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		65-65	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		245-255	°C
第3气缸区温度		245-260	°C
第5气缸区温度		240-250	°C
模具温度		230-245	°C