

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 HPN 9233G HS BK-102** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultramid**

材料标识	PA6-GF33%	颜色	黑色/Black
UL编号	E36632	厂商品牌	Ultramid
用途	电气/电子应用、工程/工业配件、外壳、工具和汽车行业	材料特性	耐化学品、高强度
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	1.39	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	1.10	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	1.80	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	175	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.0	%
弯曲模量			
23°C	ISO 178	8400	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	9.5	kJ/m ²
-40°C	ISO 180/1A	7.0	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	174	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	54	°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	0.71 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.15	%
注塑温度			
模具温度		80-90	°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		225-245	°C
第3气缸区温度		225-250	°C
第5气缸区温度		225-245	°C
模具温度		230-245	°C