

TECHNYL® A 60G1 V30 NATURAL

30% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

Solvay Engineering Plastics

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

Flame retardant Polyamide PA66 reinforced with 30% of glass fibre, for injection moulding.

基本信息				
黄卡信息		E44716-467001		
填料/增强材料		玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量		
用途	汽车的发动机罩下的零件		汽车领域的应用	
外观	黑色	灰色		可用颜色
	自然色			
加工方法		注射成型		
部件标识代码 (ISO 11469)		>PA66-GF30 FR(40)		
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.46	--	g/cm³	ISO 1183/A
收缩率				内部方法
垂直流动方向	0.80	--	%	内部方法
流动方向	0.30	--	%	内部方法
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.73	--	%	ISO 62
Molding Shrinkage Isotropy	0.400	--		内部方法
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	11700	8410	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应力 (断裂)	150	115	MPa	ISO 527-2/1A
拉伸应变 (断裂)	2.3	4.2	%	ISO 527-2/1A
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	6.7	9.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度	55	78	kJ/m²	ISO 179/1eU
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	245	--	°C	ISO 75-2/Af
熔融温度	263	--	°C	ISO 11357-3
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
漏电起痕指数 (解决方案 A)	600	--	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级				UL 94
0.800 mm	V-0	--		UL 94
1.60 mm	V-0	--		UL 94
3.20 mm	V-0	--		UL 94

灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.800 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
1.60 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
3.20 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.800 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
1.60 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
极限氧指数	33	--	%	ISO 4589-2
注射	干燥	单位制		
干燥温度	80.0		°C	
建议的最大水分含量	0.20		%	
料筒后部温度	260 到 275		°C	
料筒中部温度	275 到 280		°C	
料筒前部温度	280 到 285		°C	
模具温度	60.0 到 80.0		°C	