

TECHNYL® SSD 330 KNF/E NATURAL

33% 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

Polyamide 66, reinforced with 33% of glass fibre, for injection moulding specially stabilized to improve its resistance to automotive cooling liquids.

基本信息			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,33% 填料按重量		
特性	耐乙二醇性		
用途	汽车的发动机罩下的零件	汽车领域的应用	
外观	黑色	可用颜色	
加工方法	注射成型		
部件标识代码 (ISO 11469)	>PA66-GF33		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.39	g/cm³	ISO 1183
收缩率			内部方法
垂直流动方向	0.80	%	内部方法
流动方向	0.50	%	内部方法
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	0.80	%	ISO 62
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	121		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	195	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	3.0	%	ASTM D638
弯曲模量	10300	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (断裂)	300	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	120	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	255	°C	ASTM D648
熔融温度	262	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数 - 流动 (23 到 85°C)	2.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级	HB		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.60 mm)	650	°C	IEC 60695-2-12
注射	额定值	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 270	°C	

料筒中部温度	270 到 280	°C
料筒前部温度	280 到 290	°C
模具温度	80.0 到 100	°C