

TECHNYL® 2412GHF8 BLACK

40% 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 40% of glass fiber, heat stabilized for injection molding

基本信息				
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,40% 填料按重量			
添加剂	热稳定剂			
特性	热稳定性			
用途	汽车领域的应用		外壳	
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-GF40			
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
收缩率				内部方法
垂直流动方向	0.70	--	%	内部方法
流动方向	0.40	--	%	内部方法
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	0.70	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	205	--	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	3.0	--	%	ASTM D638
弯曲模量	11000	--	MPa	ASTM D790
弯曲强度	305	--	MPa	ASTM D790
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	140	--	J/m	ASTM D256
热性能	干燥	调节后的	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
线形膨胀系数 - 横向 (23 到 85°C)	2.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	6.0E+14	1.0E+12	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
介电强度	35	30	kV/mm	IEC 60243-1
耗散因数	0.010	0.11		IEC 60250
漏电起痕指数 (解决方案 A)	450	450	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法

UL 阻燃等级 (0.800 到 3.20 mm)	HB	--	UL 94
极限氧指数	23	--	% ISO 4589-2
注射	干燥	单位制	
干燥温度	80.0 到 100		°C
建议的最大水分含量	0.20		%
料筒后部温度	265 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