

# Celstran® PA66-GF60-02 P11/12

60% 长玻璃纤维  
聚酰胺66  
Celanese Corporation

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

Material code according to ISO 1043-1: PA66  
Heat stabilized Nylon 66 reinforced by 60 weight percent long glass fibers. The pellets are cylindrical and normally as well as the embedded fibers 11 mm long.  
Parts molded of CELSTRAN have outstanding mechanical properties such as high strength and stiffness combined with high heat deflection. The notched impact strength is increased at elevated and low temperatures due to the fiber skeleton built in the parts. The long fiber reinforcement reduces creep significantly.  
The very isotropic shrinkage in the molded parts minimizes the warpage.  
Complex parts can be manufactured with high reproducibility by injection molding.  
Can be used for substituting die cast metal with the advantage of Weight reduction, no corrosion problems, no post treatment.

| 基本信息            |                 |         |                |
|-----------------|-----------------|---------|----------------|
| 填料/增强材料         | 长玻璃纤维,60% 填料按重量 |         |                |
| 添加剂             | 热稳定剂            |         |                |
| 特性              | 低翘曲性            | 刚性,高    | 高强度            |
|                 | 抗撞击性,良好         | 良好的抗蠕变性 | 耐低温冲击          |
|                 | 热稳定性            |         |                |
| 用途              | 金属取代            |         |                |
| RoHS 合规性        | 联系制造商           |         |                |
| 形式              | 粒子              |         |                |
| 加工方法            | 注射成型            |         |                |
| 树脂ID (ISO 1043) | PA66            |         |                |
| 物理性能            | 额定值             | 单位制     | 测试方法           |
| 密度              | 1.67            | g/cm³   | ISO 1183       |
| 机械性能            | 额定值             | 单位制     | 测试方法           |
| 拉伸模量            |                 |         |                |
| --              | 19000           | MPa     | ISO 527-2/1A/1 |
| 80°C            | 13400           | MPa     | ISO 527-2/1A   |
| 拉伸应力            |                 |         |                |
| 断裂              | 260             | MPa     | ISO 527-2/1A/5 |
| 80°C            | 165             | MPa     | ISO 527-2/1A   |
| 拉伸应变            |                 |         |                |
| 断裂              | 1.8             | %       | ISO 527-2/1A/5 |
| 断裂, 80°C        | 1.8             | %       | ISO 527-2/1A   |
| 弯曲模量            |                 |         | ISO 178        |

|                                                                                             |             |       |             |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------|-------------|
| 23℃                                                                                         | 18100       | MPa   | ISO 178     |
| 80℃                                                                                         | 13000       | MPa   | ISO 178     |
| 弯曲应力                                                                                        |             |       | ISO 178     |
| 23℃                                                                                         | 450         | MPa   | ISO 178     |
| 80℃                                                                                         | 260         | MPa   | ISO 178     |
| 冲击性能                                                                                        | 额定值         | 单位制   | 测试方法        |
| 简支梁缺口冲击强度                                                                                   |             |       | ISO 179/1eA |
| -30℃                                                                                        | 46          | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 23℃                                                                                         | 48          | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 简支梁无缺口冲击强度                                                                                  |             |       | ISO 179/1eU |
| -30℃                                                                                        | 77          | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 23℃                                                                                         | 96          | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 热性能                                                                                         | 额定值         | 单位制   | 测试方法        |
| 热变形温度                                                                                       |             |       |             |
| 1.8 MPa, 未退火                                                                                | 258         | ℃     | ISO 75-2/A  |
| 8.0 MPa, 未退火                                                                                | 250         | ℃     | ISO 75-2/C  |
| 熔融温度 <sup>1</sup>                                                                           | 260         | ℃     | ISO 11357-3 |
| 注射                                                                                          | 额定值         | 单位制   |             |
| 干燥温度                                                                                        | 70.0 到 80.0 | ℃     |             |
| 干燥时间                                                                                        | 2.0 到 4.0   | hr    |             |
| 建议的最大水分含量                                                                                   | 0.15        | %     |             |
| 料斗温度                                                                                        | 70.0 到 80.0 | ℃     |             |
| 料筒后部温度                                                                                      | 280 到 285   | ℃     |             |
| 料筒中部温度                                                                                      | 280 到 290   | ℃     |             |
| 料筒前部温度                                                                                      | 290 到 300   | ℃     |             |
| 射嘴温度                                                                                        | 310 到 320   | ℃     |             |
| 加工(熔体)温度                                                                                    | 310 到 320   | ℃     |             |
| 模具温度                                                                                        | 90.0 到 120  | ℃     |             |
| 注塑压力                                                                                        | 120 到 150   | MPa   |             |
| 注射速度                                                                                        | 中等          |       |             |
| 保压                                                                                          | 50.0 到 80.0 | MPa   |             |
| 背压                                                                                          | 0.00 到 3.00 | MPa   |             |
| 注射说明                                                                                        |             |       |             |
| Manifold Temperature: 300 to 315℃Zone 4 Temperature: 300 to 310℃Feed Temperature: 20 to 50℃ |             |       |             |
| 备注                                                                                          |             |       |             |
| 1.                                                                                          | 10℃/min     |       |             |