

Celstran® PA66-CF40-02 AF3004

Natural

40% 玻璃纤维增强材料
聚酰胺66
Celanese Corporation

产品说明

40% long carbon fiber reinforced Nylon 6/6

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

基本信息			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,40% 填料按重量		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.34	g/cm³	ISO 1183
收缩率			ISO 294-4
垂直流动方向	3.0E-3	%	ISO 294-4
流动方向	5.0E-4	%	ISO 294-4
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	30900	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	294	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (断裂)	1.0	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 (23°C)	26000	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	455	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 (23°C)	23	kJ/m²	ISO 179/1eA
注射	额定值	单位制	
干燥温度	70.0 到 80.0	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.18	%	
料筒后部温度	285 到 295	°C	
料筒中部温度	290 到 300	°C	
料筒前部温度	300 到 310	°C	
射嘴温度	300 到 315	°C	
加工(熔体)温度	300 到 315	°C	
模具温度	80.0 到 100	°C	

注射说明

Feed Temperature: 20 to 50°CZone 4 Temperature: 300 to 315°C