

Celstran® PA66-GF30-02

30% 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

30% long glass fiber reinforced, heat stabilized, Nylon 6/6

基本信息			
黄卡信息	E113269-237776		
填料/增强材料	长玻璃纤维,30% 填料按重量		
添加剂	热稳定剂		
特性	热稳定性		
RoHS 合规性	联系制造商		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.36	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
收缩率			ASTM D955
流动	0.10 到 0.20	%	ASTM D955
横向流动	0.30 到 0.40	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-40°C	9310	MPa	ASTM D638
23°C	10300	MPa	ASTM D638
121°C	5310	MPa	ASTM D638
--	9700	MPa	ISO 527-2/1A/1
抗张强度			
断裂, -40°C	228	MPa	ASTM D638
断裂, 23°C	194	MPa	ASTM D638
断裂, 121°C	110	MPa	ASTM D638
断裂	170	MPa	ISO 527-2/1A/5
伸长率			
断裂, -40°C	2.5	%	ASTM D638
断裂, 23°C	2.4	%	ASTM D638
断裂, 121°C	2.7	%	ASTM D638
断裂	2.1	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 (23°C)	9000	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	280	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
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)	252	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
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	%
料斗温度	70.0 到 80.0	°C
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

Zone 4 Temperature: 300 to 315°CFeed Temperature: 20 to 50°C