

Heramid® A GRI 7645 ECP1904

15% 矿物填料
聚酰胺66
Radici 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

PA66 15% mineral filled injection moulding grade. Heat stabilized. Toughened. Grey colour.
Post-industrial grade produced with selected polymers coming from polymerization, fibres and compounding plants.
ISO 1043 : PA66-I MX15

基本信息			
填料/增强材料	矿物填料,15% 填料按重量		
添加剂	热稳定剂		
回收含量	是		
特性	热稳定性	韧性良好	
RoHS 合规性	RoHS 合规		
外观	灰色		
加工方法	注射成型		
树脂ID (ISO 1043)	PA66-I MX15		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.21	g/cm³	ISO 1183
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	3500	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	70.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
标称拉伸断裂应变	10	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 ¹	3200	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	110	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)	8.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	80	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)	80.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	90.0	°C	ISO 306/B50
熔融温度 ³	265	°C	ISO 11357
注射	额定值	单位制	
干燥温度 - 热风干燥机	80.0	°C	
干燥时间 - 热风干燥机	2.0 到 4.0	hr	
Dew Point - 热风干燥机	< -20.0	°C	
建议的最大水分含量	0.15	%	
加工(熔体)温度	280 到 300	°C	
模具温度	80.0 到 100	°C	
注射速度	中等偏快		

备注	
1.	2.0 mm/min
2.	2.0 mm/min
3.	10°C/min