

**RADIFLAM
PA66
A RV250**

产品描述

制造商	兰蒂奇工程塑料有限公司
材料标示	>PA66-GF25%<
颜色	本色, 黑色
材料特性	良好的刚度、粘数 145 cm ³ /g
材料形状	颗粒状
加工方式	注射成型

ISO ▾

物理性能	条件	测试标准	数据	单位	
比重		ISO 1183	1.30	g/cm ³	
吸水率	23°C, 24 hr	ISO 62	7.40	%	
吸水率	23°C, 50RH	ISO 62	2.00	%	
机械性能	条件	测试标准	数据(干态)	数据(湿态)	单位
拉伸强度	23°C	ISO 527-2	160	110	MPa
断裂伸长率	23°C	ISO 527-2	3.6	3.8	%
拉伸模量	23°C	ISO 527-2	8300	6500	MPa
简支梁缺口冲击强度	23°C	ISO 179/1eA	12	-	kJ/m ²
简支梁缺口冲击强度	-30°C	ISO 179/1eA	9.5	-	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度	23°C	ISO 179/1eU	61	-	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度	-30°C	ISO 179/1eU	57	-	kJ/m ²
热性能	条件	测试标准	数据	单位	
热变形温度	0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	250	°C	
热变形温度	1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	225	°C	
维卡软化温度		ISO 306/B50	245	°C	
熔融温度		ISO 11357-3	260	°C	
电气性能	条件	测试标准	数据	单位	
体积电阻		IEC 60093	1.00E+15	Ω.cm	
表面电阻		IEC 60093	1.00E+12	Ω.cm	
注射成型条件			建议值	单位	
干燥温度			70-80	°C	
干燥时间			4.0-12	Hr	
建议水份含量			<=0.20	%	
料筒后部温度			250-280	°C	
料筒中部温度			260-290	°C	
料筒前部温度			270-300	°C	
喷嘴温度			270-310	°C	
模具温度			60-140	°C	