

## PA66(尼龙66) A3X2G7/德国巴斯夫

产品说明：

特性：35%玻纤增强。

## 总体描述

材料状态	流通正常
特性	· 高强度 · 耐油 · 稳定性 · 高刚性 · 阻燃 · 电气性能
用途	· 紧固件 · 工业部件 · 轴承 · 凸轮
加工方法	· 注塑
添加物	· 玻璃纤维增强材料
形态	粒子
供货地区	· 北美洲;欧洲;亚太地区
物性数据来源	暂无来源
参考资料	· A3X2G7

物理性能	测试条件	属性值	单位	测试方法
密度 / 比重	干燥	1.45.	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔体体积流动速率	干燥,275°C,5.0kg	25	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率	干燥,横向流量	1.1	%	ISO 294-4
收缩率	干燥,流量	0.34	%	ISO 294-4
吸水率	干燥,饱和,23°C	4.4 到 5.0	%	ISO 62
吸水率	干燥,平衡,23°C,50%RH	1.0 到 1.4	%	ISO 62
机械性能	测试条件	属性值	单位	测试方法
拉伸模量	干燥,23°C	11000	MPa	ISO 527-2
拉伸模量	调节后的,23°C	8500	MPa	ISO 527-2
拉伸强度	干燥,断裂,23°C	160	MPa	ISO 527-2
拉伸强度	调节后的,断裂,23°C	120	MPa	ISO 527-2
伸长率	干燥,断裂,23°C	3.0	%	ISO 527-2
伸长率	调节后的,断裂,23°C	4.0	%	ISO 527-2
弯曲模量	干燥,23°C	9200	MPa	ISO 178
冲击性能	测试条件	属性值	单位	测试方法
简支梁缺口冲击强度	干燥,-30°C	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁缺口冲击强度	干燥,23°C	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁缺口冲击强度	调节后的,23°C	18	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度	干燥,-30°C	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179

简支梁无缺口冲击强度	干燥,23°C	70	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度	调节后的,23°C	70	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度	干燥,23°C	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
悬臂梁缺口冲击强度	调节后的,23°C	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
<b>电气性能</b>	<b>测试条件</b>	<b>属性值</b>	<b>单位</b>	<b>测试方法</b>
体积电阻率	干燥	1.0E+15	ohms·cm	IEC 60093
体积电阻率	调节后的	1.0E+12	ohms·cm	IEC 60093
介电常数	干燥,1MHz	3.60	无	IEC 60250
介电常数	调节后的,1MHz	5.00	无	IEC 60250
耗散因数	干燥,1MHz	0.020	无	IEC 60250
耗散因数	调节后的,1MHz	0.20	无	IEC 60250
漏电起痕指数	干燥	600	V	IEC 60112
介电强度	干燥	33	kV/mm	IEC 60243-1
介电强度	调节后的	30	kV/mm	IEC 60243-1
<b>热性能</b>	<b>测试条件</b>	<b>属性值</b>	<b>单位</b>	<b>测试方法</b>
热变形温度	干燥,0.45MPa,未退火	250	°C	ISO 75-2/B
热变形温度	干燥,1.8MPa,未退火	250	°C	ISO 75-2/A
熔融峰值温度	干燥	260	°C	ISO 3146
线性膨胀系数	干燥,流动	1.7E-5	cm/cm/°C	无
线性膨胀系数	干燥,横向	6.5E-5	cm/cm/°C	无
相对温度指数 电气	干燥,0.40mm	110	°C	UL 746
相对温度指数 电气	干燥,0.75mm	115	°C	UL 746
相对温度指数 电气	干燥,1.5mm	115	°C	UL 746
相对温度指数 电气	干燥,3.0mm	115	°C	UL 746
相对温度指数 冲击	干燥,0.40mm	115	°C	UL 746
相对温度指数 冲击	干燥,0.75mm	115	°C	UL 746
相对温度指数 冲击	干燥,1.5mm	115	°C	UL 746
相对温度指数 冲击	干燥,3.0mm	115	°C	UL 746
相对温度指数	干燥,0.75mm	130	°C	UL 746
相对温度指数	干燥,1.5mm	130	°C	UL 746
相对温度指数	干燥,3.0mm	130	°C	UL 746
<b>可燃性</b>	<b>测试条件</b>	<b>属性值</b>	<b>单位</b>	<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级	干燥,0.75mm	V-0	无	UL 94
UL 阻燃等级	干燥,1.5mm	V-0	无	UL 94

UL 阻燃等级	干燥,3.0mm	V-0	无	UL 94
注射		属性值	单位	
干燥温度		80	°C	
干燥时间		2到4	hr	
建议的最大水分含量		0.05	%	
加工（熔体）温度		280到300	°C	
模具温度		80到90	°C	
注塑压力		3.50 到 12.5	MPa	
		MPa		
注射速度		快速	无	