

EN-2016 HR BK001

产品说明

30%玻纤增强，注塑级改性 PA66 。

特点及应用领域

机械性能高，具有优异的耐热和耐水解性能。主要应用于汽车领域，如汽车水室等。该产品为黑色材料，也可以根据需求进行调色。

典型性能

测试项目	测试条件	测试标准	单位	参考值
基本物性				
比重	23°C	ISO 1183	g/cm ³	1.36
吸水率	23°C, 24h	Sim.to ISO 62	%	1.25
成型收缩率	60*60*2mm	ISO 294-4	%	
——平行方向	23°C,50%RH,24h			0.25-0.45
——垂直方向	23°C,50%RH,24h			0.95-1.25
机械性能				
拉伸强度	2mm/min	ISO 527-1/-2	MPa	195
拉伸模量	2mm/min	ISO 527-1/-2	MPa	10000
断裂伸长率	2mm/min	ISO 527-1/-2	%	3.2
弯曲强度	2mm/min	ISO 178	MPa	250
弯曲模量	2mm/min	ISO 178	MPa	8000
简支梁缺口冲击强度	23°C	ISO 179/1eA	KJ/m ²	12.8
简支梁无缺口冲击强度	23°C	ISO 179/1eU	KJ/m ²	88
热学性能				
热变形温度	80*10*4mm,1.80MPa	ISO 75-1/-2	°C	245
熔点	DSC,10°C/min/min	ISO 11357-1/3	°C	262
阻燃性能				
阻燃性	3.2mm	UL94	Class	HB
灼热丝燃烧指数	3.2mm	IEC 60695-2-12	°C	650
电性能				
体积电阻率	100*3mm	IEC 60093	Ω·m	1.0E+13
表面电阻率	100*3mm	IEC 60093	Ω	1.0E+14
相比电痕化指数	Solution A,3mm	IEC 60112	V	550
建议加工条件				
干燥温度	热风干燥		°C	110-140

干燥时间	h	6-8
熔体温度	°C	275-300
模具温度	°C	60-120
注塑压力	MPa	60-100
加工水分要求	%	≤0.1

注：该典型物性不作为销售规范