

A1030R

类型：微结晶型、深物注塑 良好的印刷性

Identification mark：PA6

性质	试验条件	试验法	单位	干透时	吸水时 (50%RH)
机械性质	拉伸强度	降伏 破断	MPa	85	55
	拉伸弹性率	ISO 527-1,-2	MPa	2900	1200
	拉伸歪斜		%	4 30	25 150
	弯曲强度		MPa	105	50
	弯曲弹性率	ISO 178	MPa	2800	1200
	摆锤式冲击强度	无凹口	kJ/m ²	NB	NB
		带凹口		4	31
	洛氏硬度	R 尺度	—	120	85
热性质	热伝導率	流动方向 厚度方向	ISO 18755	W/(m·K)	
	线膨胀系数	流动方向 直角方向	ISO 11359-2	10 ⁻⁴ /°C	1.0
	负重绕度温度	1.8MPa 0.45MPa	ISO 75-1,-2	°C	65 170
电气性质	体积固有电阻	流动方向	IEC 62631-3-1	Ω·m	10 ¹³ 10 ¹¹
	耐电压	t:1mm	IEC 60243-1	kV/mm	37 33
	比介质常数	10 ⁶ Hz	IEC 62631-2-1	—	3.4 3.7
	介质损耗角正切	10 ⁶ Hz	IEC 62631-2-1	—	0.02 0.08
	耐跟踪性		IEC 60112	—	600<
其他	密度		ISO 1183	g/cm ³	1.14
	吸水率	23°C,50%RH	ISO 62	%	2.8
	注塑收缩率	流动方向	UNITIKA Method 3mmt	%	1.3
		直角方向		%	1.5
	MVR	275°C,5kg	ISO 1133	cm ³ /10min	220
	燃烧性	0.84mmt	UL94 File No.E47924	—	V-2
	气缸温度			°C	230-260
注塑条件	模具温度			°C	50-100

(注)上述物性值为代表物性值,并非针对材料规格的最低保证值。

