

A1030M

类型 : 非强化 二硫化钼添加

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	2900	1350
	拉伸歪斜	降伏 破断		%	4 20	20 70
	弯曲强度		ISO 178	MPa	120	65
	弯曲弹性率			MPa	2800	1300
	摆锤式冲击强度	无凹口	ISO 179/1eU	kJ/m ²		
		带凹口	ISO 179/1eA		4	16
洛氏硬度	R 尺度	ISO 2039-2	—			
热性质	热传导率	流动方向 厚度方向	ISO 18755	W/(m·K)		
	线膨胀系数	流动方向	ISO 11359-2	10 ⁻⁴ /°C	0.8	
		直角方向				
负重绕度温度	1.8MPa	ISO 75-1,-2	°C	70		
	0.45MPa			175		
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		
	比介质常数	10 ⁶ Hz	IEC 62631-2-1	—		
	介质损耗角正切	10 ⁶ Hz	IEC 62631-2-1	—		
	耐跟踪性		IEC 60112	—		
其他	密度		ISO 1183	g/cm ³	1.16	
	吸水率	23°C,50%RH	ISO 62	%	2.8	
	注塑收缩率	流动方向	UNITIKA Method 3mmt	%	0.8	
		直角方向			0.8	
	MVR	275°C,5kg	ISO 1133	cm ³ /10min		
	燃烧性	mmt	UL94 File No.E47924	—		
注塑条件	气缸温度			°C	230-260	
	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。