

聚酰胺 66  
含碳纤维和玻璃纤维, 耐热, black

| 物理性能                       |                           | 测试方法             | 试样类型         | 单位    | 典型值     |
|----------------------------|---------------------------|------------------|--------------|-------|---------|
| 密度                         |                           | ISO 1183-3       |              | g/cm³ | 1,32    |
| 吸水率                        | 23°C / 24h                | ISO 62           | ISO 3167 A   | %     | <1,0    |
| 线性收缩率                      |                           | DIN 16742        | ISO 3167 A   | %     | 0,2-0,5 |
| 燃烧特性                       |                           | UL 94            | 1/16"        |       | (HB)    |
| 机械性能 在 23°C / 50% rh 条件下测试 |                           |                  |              |       |         |
| 拉伸强度                       | dry, @50 mm/min           | ISO 527          | ISO 3167 A   | MPa   | 205     |
| 拉伸伸长率 (最大力值时)              | dry, @50 mm/min           | ISO 527          | ISO 3167 A   | %     | 3       |
| 拉伸模量                       | dry, @1 mm/min            | ISO 527          | ISO 3167 A   | GPa   | 13      |
| 弯曲强度                       | dry, @10 mm/min           | ISO 178          | ISO 3167 A   | MPa   | 290     |
| 弯曲伸长率 (最大力值时)              | dry, @10 mm/min           | ISO 178          | ISO 3167 A   | %     | 3,9     |
| 弯曲模量                       | dry, @2 mm/min            | ISO 178          | ISO 3167 A   | GPa   | 11      |
| 简支梁冲击强度                    | dry                       | ISO 179 1eU      | 80x10x4mm    | kJ/m² | 70      |
| 简支梁缺口冲击强度                  | dry                       | ISO 179 1eA      | 80x10x4mm    | kJ/m² | 11      |
| 热学性能                       |                           |                  |              |       |         |
| 热变形温度                      | HDT A                     | ISO 75           | 80x10x4mm    | °C    | 245     |
| 连续使用温度                     | 20.000 h                  | IEC 60216        | ISO 3167 A   | °C    | 120     |
| 使用温度                       | during lifetime max. 200h |                  | ISO 3167 A   | °C    | 160     |
| 电学性能                       |                           |                  |              |       |         |
| 条形电极绝缘电阻                   | strip electrode R25       | DIN EN 62631-3-3 | ISO 3167 A   | Ω     | ≤10⁴    |
| 表面电阻                       | ROB                       | DIN EN 62631-3-2 | Ronde 60x4mm | Ω     | <10⁴    |

主要特点

具有强度及刚性的部件。 与金属件相比, 降低转动惯量。 导电, 适用于连续的静电释放。 低翘曲。

## 聚酰胺 66

含碳纤维和玻璃纤维, 耐热, black

## 建议加工参数

## 供货形式及存储

除非特别注明, 本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

## 预干燥

建议在加工前使用合适的干燥设备对粒料进行预干燥。粒料可能会从环境中吸收水分。

| 干燥器种类 | 温度 °C | 干燥时间 (小时) |
|-------|-------|-----------|
| 脱湿干燥机 | 75    | 6 - 16    |
| 真空干燥机 | 105   | 4 - 6     |

## 建议加工参数

通常该产品可以在常规注塑机上进行加工, 并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工, 炮筒和螺杆通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度!

| 模温          | 熔体温度   | 射嘴           | 料筒前段         | 料筒中段         | 料筒后段         |
|-------------|--------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 90 - 120 °C | 290 °C | 280 - 300 °C | 290 - 310 °C | 290 - 310 °C | 290 - 310 °C |

## 附加信息

在加工过程中, 含水量不得超过 0.05%, 否则可能会出现分子降解和表面缺陷 (如银纹等)。过高的预干燥温度可能会造成变色。加工说明仅作为一般使用时的参考。鉴于不同设备、制件几何形状及体积等条件间的较大差异, 对于特定应用可能需要采用不同的设定。