

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	1,33
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	210
拉伸伸长率（最大力值时）	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	2,5
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	16
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	%	3,2
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	15
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m²	65
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。