

产品说明

Compound based on Polyamide 66 (PA 66).

Heat stabilised. Carbon fibre.

总体

材料状态

已商用：当前有效

北美洲

拉丁美洲

欧洲

供货地区

非洲和中东

南美洲

亚太地区

填料/增强材料

碳纤维增强材料, 30% 填料按重量

添加剂

热稳定剂

性能特点

热稳定性

物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度

1.27 g/cm³

ISO 1183

收缩率²

ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm

0.55 到 0.85 %

流量: 2.00 mm

0.15 到 0.35 %

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

ISO 527-2/1

23° C

21000 MPa

60° C

16000 MPa

90° C

10000 MPa

120° C

6100 MPa

150° C

4900 MPa

拉伸应力

ISO 527-2/5

断裂, 23° C

230 MPa

断裂, 60° C

155 MPa

断裂, 90° C

110 MPa

断裂, 120° C

80 MPa

断裂, 150° C

65 MPa

拉伸应变

ISO 527-2/5

断裂, 23° C

1.7 %

断裂, 60° C

2.6 %

断裂, 90° C

4.2 %

断裂, 120° C

4.6 %

断裂, 150° C

5 %

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度 (23° C)

5 kJ/m²

ISO 179/1eA

简支梁缺口冲击强度 (23° C)

35 kJ/m²

ISO 179/1eU

悬壁梁缺口冲击强度 (23° C,

65 J/m

ASTM D256A

3.20 mm)

热性能

额定值

单位制

测试方法

0.45 MPa, 未退火		255 ° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火		240 ° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度		245 ° C	ISO 306/B50
线形膨胀系数 - 流动 (30 到 100° C)		2.00E-06 cm/cm/° C	ASTM D696
Continuous Use Temperature ³		130 ° C	
注射	额定值	单位制	
干燥温度	90.0 到 100	° C	
干燥时间		3 hr	
加工 (熔体) 温度	280 到 320	° C	
模具温度	90.0 到 120	° C	
注射速度	中等		