

Technical Data Sheet

APPLON® PA66 AS9000

| 主要特征 FEATURES | | 主要应用 APPLICATIONS | | |
|--|------------|--|-------------------|---------|
| <ul style="list-style-type: none"> 耐韧、耐冲击性特优 低温特性佳 自润性、耐磨性佳、耐药品性优 | | <ul style="list-style-type: none"> 广泛应用于机械、仪器仪表、汽车部件、电子电气、家电、通讯、及一些精密工程制品。亦可制成薄膜用作包装材料。 | | |
| 物理性质 Physical Properties | | | | |
| 项目 | 测试方法 | 条件 | 单位 | 代表值 |
| 比重 Specific Gravity | ASTM D792 | 23°C | g/cm ³ | 1.1 |
| 熔融指数 MFR | ASTM D1238 | - | g/10min | - |
| 成型收缩率 Mold Shrinkage | ASTM D955 | Flow at 3.2mm(MD) | % | 0.5 |
| 成型收缩率 Mold Shrinkage | ASTM D955 | X-Flow at 3.2mm(TD) | % | 0.9 |
| 吸水率 Water Absorption | ASTM D570 | 23°C, 50% RH | % | 1 |
| 机械性质 Mechanical Properties | | | | |
| 拉伸强度 Tensile Strength | ASTM D638 | 5.0mm/min | MPa | 50 |
| 伸长率 Elongation at break | ASTM D638 | 5.0mm/min | % | 20 |
| 弯曲强度 Flexural Strength | ASTM D790 | 2.0mm/min | MPa | 60 |
| 弯曲模量 Flexural Modulus | ASTM D790 | 2.0mm/min | MPa | 1000 |
| 悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength IZOD notched | ASTM D256 | 1/8inch at 23 °C | KJ/m ² | 50 |
| 洛氏硬度 Rockwell Hardness | ASTM D785 | R-Scale | HRC | - |
| 热学特性 Thermal | | | | |
| 热变形温度 Heat Distortion Temp | ASTM D648 | 1.82MPa | °C | 65 |
| 熔点 Melting point | ASTM D789 | - | °C | 240 |
| 阻燃性 Flammability | | | | |
| 阻燃性 Flammability | UL94 | 3.0mm | 级 | HB |
| 电性能 Electrical Characteristics | | | | |
| 介电常数 Dielectric constant (1 GHZ) | ASTM D150 | 1 GHZ | - | 3.4 |
| 介电损耗因子 Dielectric loss factor (1 GHz) | ASTM D150 | 1 GHZ | E-4 | 120 |
| 漏电起痕指数 (Solution A) | IEC 60112 | - | PLC | 2 |
| 体积电阻率 Volume Resistivity | ASTM D257 | - | Ωm | >1.0E12 |
| 其他性能 Other properties | | | | |
| 透明度 Transparency | ASTM D1003 | - | % | - |
| 雾度 Haze degree | ASTM D1003 | - | % | - |
| 铅笔硬度 Pencil hardness | ASTM D3363 | 1000g | - | - |

Technical Data Sheet



APPLON® PA66 AS9000

典型加工条件 Processing Conditions

| 项目 | | 单位 | 代表值 |
|---|----------------------------|------|---------|
| 干燥条件 Drying conditions | 干燥温度 Drying Temperature | °C | 80-120 |
| | 干燥时间 Drying time | Hr | 4-6 |
| 干燥后合适水分量 Proper water content after drying | - | % | < 0.2 |
| 成型温度 Processing Temperature | 前端 Front end | °C | 260-280 |
| | 中部 Middle | °C | 250-270 |
| | 后部 Tail segment | °C | 240-260 |
| 喷嘴温度 Nozzle | - | °C | 260-280 |
| 注塑速度 Injection speed | - | mm/s | 中速~低速 |
| 注塑压力 Injection pressure | - | Mpa | 中压~高压 |
| 背压 Back pressure | - | Mpa | 0~5 |
| 模具温度 Mold Temperature | - | °C | 60-80 |

1. 上述数值为NP或代表Color标准的代表数值，根据颜色的不同可能会有偏差，现只以选定材料为目的对其进行适用
2. 上述数值不视为材料规格，不可以用于模具的设计
本文件中含有的资料、叙述，代表值等信息是为方便顾客而提供的内容，针对通过华盈新材料的材料、产品推荐或提案而设计的稳定性或实用性不做明示或暗示的任何保证或保障。同时本文件的任何内容都不具有法律约束力，尤其是代表值只是参考数值并不是据有法律约束的最小数值。
采用华盈新材料的材料，产品、推荐或提案的设计是否符合各自用途需要由用户本人决定以及由用户本人全部负责。用户应进行
采用适用华盈新材料的材料或产品制成的最终成品的稳定性与适用性的测试、分析并确认。为了改善产品品质本文件中的资料与数值可能在不进行事先通知的情况下进行变更

※最终更新日期：2020/4/8