

技术数据表




ALCOM PA66 910/1 GF30 MO1

基础聚合物	聚酰胺66
填料/添加剂系统	30 % 玻纤,1 % 二硫化钼
特殊功能	提高的滑动/耐磨性能,热老化稳定性
市场细份	汽车,机械
应用领域	齿轮,滚柱轴承
典型应用	轴承和滑动元件,功能部件

预干燥条件	80 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里 for 2-12 h 取决于湿度含量
注塑成型加工	注塑熔体温度 280-300 °C 注塑模具温度 80-120 °C
存储	干燥, 避免光照

Properties	dry/cond.	Dimension	Test Norm
机械性能			
弯曲模量	8500 / -	MPa	ISO 178
弯曲强度	265 / -	MPa	ISO 178
拉伸模量	9800 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	185 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / -	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	60 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	50 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	9 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	7 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	250 / *	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	263 / *	°C	ISO 11357
流变性能			
收缩率-纵向 (24小时)	0.2 - 0.4	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.7 - 0.9	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1370 / -	kg/m ³	ISO 1183