

技术数据表



ALCOM PA66 910/1 MO2

基础聚合物	聚酰胺66
填料/添加剂系统	2 % 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	机械,多样的
应用领域	轴承和滑动元件,功能部件

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 <80 °C for 2-12 h 取决于湿度含量
注塑成型加工	注塑熔体温度 270-290 °C 注塑模具温度 60-100 °C
存储	干燥 , 避免光照

Properties	dry/cond.	Dimension	Test Norm
机械性能			
弯曲模量	3150 / 1350	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	100 / 37	MPa	ISO 178
拉伸模量	3500 / 1400	MPa	ISO 527
屈服应力	- / 58	MPa	ISO 527
屈服伸长率	- / 19	%	ISO 527
断裂伸长率	10 / 125	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	无断裂 / 1000	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	100 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	5 / 12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	3 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	85 / *	°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)	0.7 - 0.9	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.8 - 1	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1150 / -	kg/m ³	ISO 1183
Tribologic Properties			
滑动摩擦系数 μ (pv = 2*1 MPa*m/s)	0.6	-	ASTM G 137
比磨损率ws (pv = 2*1 MPa*m/s)	3	E-6 mm ³ /Nm	ASTM G 137
线性磨损率w (pv = 2*1 MPa*m/s)	21	μ m/h	ASTM G 137