

技术数据表




ALCOM PA66 910/1.1 AR10 CF10

基础聚合物	聚酰胺66
填料/添加剂系统	10 % 碳纤,10 % 芳纶
特殊功能	提高的滑动/耐磨性能,热老化稳定性,高硬度,导电,较低的表面电阻率
市场细份	汽车,机械
应用领域	注塑部件
典型应用	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 280-300 °C
注塑模具温度 80-120 °C

存储
干燥, 避免光照

性能	数值	单位	试验方法
机械性能			
弯曲模量	8000	MPa	ISO 178
弯曲强度	200	MPa	ISO 178
拉伸模量	8300	MPa	ISO 527
断裂应力	130	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	20	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	3.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	250	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	240	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	260	°C	ISO 11357
电性能			
表面电阻率	500	Ohm	IEC 62631-3-2
流变性能			
收缩率-纵向 (24小时)	0.2 - 0.3	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.6 - 0.8	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1200	kg/m ³	ISO 1183
Tribologic Properties			
滑动摩擦系数 μ (pv = 5*1 MPa*m/s)	0.25	-	ASTM G 137
滑动摩擦系数 μ H (pv = 5*1 MPa*m/s)	0.31	-	ASTM G 137
比磨损率ws (pv = 5*1 MPa*m/s)	0.37	E-6 mm ³ /Nm	ASTM G 137
线性磨损率w (pv = 5*1 MPa*m/s)	6.7	μ m/h	ASTM G 137