

技术数据表




ALCOM WP PA66 2555 SITF 18090

基础聚合物	聚酰胺66
填料/添加剂系统	特殊填料
特殊功能	热老化稳定性,易脱模,低翘曲,注塑等级,提高的滑动/耐磨性能
市场细分	机械,汽车
应用领域	注塑部件
典型应用	功能部件,轴承和滑动元件

预干燥条件
在干燥空气 (除湿) 干燥器里 0-1 °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 80-100 °C

存储
干燥, 避免光照

Properties	dry/cond.	Dimension	Test Norm
机械性能			
弯曲模量	10000 / 6900	MPa	ISO 178
弯曲强度	240 / 170	MPa	ISO 178
拉伸模量	13000 / 8900	MPa	ISO 527
断裂应力	175 / 130	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / 4.4	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	53 / 60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	45 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	11 / 13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	8.5 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	252 / *	°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)	0.1 - 0.3	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.5 - 0.7	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1580 / -	kg/m ³	ISO 1183