

技术数据表




ALTECH PA66 A 2030/589 GF30

基础聚合物	聚酰胺66
填料/添加剂系统	30 % 玻纤
颜色	黑色
特殊功能	热老化稳定性,耐热油,易脱模,好的流动性
市场细份	汽车
典型应用	多样的,注塑部件

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
不必要的 <0,15 %

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	8600 / -	MPa	ISO 178
弯曲强度	240 / -	MPa	ISO 178
拉伸模量	9300 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	165 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.6 / -	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	50 / -	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)	6 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	6.5 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	255 / *	°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)	0.8 - 1	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1370 / -	kg/m ³	ISO 1183