



SUN PA66 260FR 000000本色
 pa66无增强, 注塑成型, 无卤素阻燃, 熔点260°C

流变特性 Rheological properties	测试条件 Test Condition	单位 Unit	标准 Standard		dry	con
C成型收缩, 平行	60×60×2; 270°C/WZ 80°C; 600bar	%	ISO	294-4	1.1	
C成型收缩, 横向	60×60×2; 270°C/WZ 80°C; 600bar	%	ISO	294-4	1.1	
后缩, 平行	60×60×2; 120°C; 4h	%	ISO	294-4	0.1	
后收缩, 横向	60×60×2; 120°C; 4h	%	ISO	294-4	0.1	
机械性能 (23° C/50%r, h)						
C拉伸模量	1毫米/分钟	MPa	ISO	527-1, -2	3800	1600
C屈服应力	50毫米/分钟	MPa	ISO	527-1, -2	85	50
C屈服应变	50毫米/分钟	%	ISO	527-1, -2	4.1	>20
C夏比冲击强度	23°C	KJ/m ²	ISO	179-1eU	75	N
C夏比冲击强度	-30°C	KJ/m ²	ISO	179-1eU	65	No
C夏比缺口冲击强度	23°C	KJ/m ²	ISO	179-1eU	<11	<13
	23°C	KJ/m ²		180-1u	60	N
伊佐德冲击强度	-30°C	KJ/m ²		180-1u	60	75
Ixod刻痕冲击强度		KJ/m ²	ISO	180-1A	<11	<13
热性能						
C融化温度	10°C/分	°C	ISO	11357-1, -3	265	
C荷载作用下挠曲温度						
	0.45MPa	°C	ISO306	75-1, -2	215	
维卡软化温度	50N; 120°C/h	°C	ISO		230	
C线性热膨胀系数, 平行	23 to 55°C	10/K	ISO	11359-1, -2	0.8	
C横向线热膨胀系数	23 to 55°C	10/K	ISO	11359-1, -2	0.7	
C燃烧行为UL 94	0.4 毫米	Class	UL 94		v0	
C氧指数	方法A	%	ISO 4589-2		35	
辉光丝测试 (GWFI)	0.4毫米	°C	IEC 60695-2-12		960	
辉光丝测试 (GWIT)	0.4毫米	°C	IEC 60695-2-13		775	
电气性能 (20°C/50%r. h.)						
C比较跟踪指数CTI	解决方案一	评级	IEC 60112		600	
其他性能 (23°C)						
C密度		KG/m ³	ISO 1183		1169	
材料加工成型参数						
干燥温度		○	120-140			
干燥时间		h	4~6			
注塑成型温度		○	250-295			
模具温度		○	80-100			