

技术数据表



**ALCOM PA66 910/1 GB30 MO2**

基础聚合物	聚酰胺66
填料/添加剂系统	30 % 玻珠, 2 % 二硫化钼
特殊功能	提高的滑动/耐磨性能, 提高的表面外观, 低翘曲, 热老化稳定性
市场细份	汽车, 机械
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 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
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	4200 / -	MPa	ISO 178
弯曲强度	130 / -	MPa	ISO 178
拉伸模量	4500 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	80 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.1 / -	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	20 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	2.5 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	107 / *	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	263 / *	°C	ISO 11357
<b>流变性能</b>			
收缩率-纵向 (24小时)	0.9 - 1.3	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	1 - 1.4	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1360 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183