

ALCOM PA66 910/1 MO1

基础聚合物	聚酰胺66
填料/添加剂系统	1 % 二硫化钼
特殊功能	提高的滑动/耐磨性能,热老化稳定性
市场细份	机械,多样的
典型应用	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 270-290 °C
 注塑模具温度 40-80 °C

存储 干燥 , 避免光照

Properties	dry/cond.	Dimension	Test Norm
机械性能			
弯曲模量	3100 / 1350	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	100 / 30	MPa	ISO 178
拉伸模量	3400 / 1500	MPa	ISO 527
屈服应力	85 / 58	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.1 / 10	%	ISO 527
断裂伸长率	17 / 19	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	200 / 1000	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	65 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	5 / 17	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	4 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	86 / *	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	260 / *	°C	ISO 11357
流变性能			
收缩率-纵向 (24小时)	1.6 - 1.8	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	1.6 - 1.8	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1140 / -	kg/m ³	ISO 1183