

ALCOM PA66 910/1 PTFE10

基础聚合物	聚酰胺66
填料/添加剂系统	10 % PTFE
特殊功能	提高的滑动/耐磨性能,热老化稳定性
市场细份	汽车,机械
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 <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
机械性能			
弯曲模量	2800 / -	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	90 / -	MPa	ISO 178
拉伸模量	3200 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	75 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	5.8 / -	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	75 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	60 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	3 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	3 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	80 / *	°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)	1.6 - 2	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	1.8 - 2.2	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1200 / -	kg/m ³	ISO 1183