

ALCOM WP PA66 5020 PTFESI 15042

基础聚合物	聚酰胺66
填料/添加剂系统	20 % PTFE/硅
特殊功能	提高的滑动/耐磨性能,易脱模,良好的加工稳定性
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 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	2400 / -	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	70 / -	MPa	ISO 178
拉伸模量	2600 / -	MPa	ISO 527
拉伸强度	63 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	15 / -	%	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)	85 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	3.5 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	2.5 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	65 / *	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	264 / *	°C	ISO 11357
物理特性			
密度	1240 / -	kg/m ³	ISO 1183