

**ALTECH PA66 A 1000/107**

基础聚合物	聚酰胺66
颜色	灰色
特殊功能	快速固化,高流动
市场细份	汽车,机械,建筑,运动和休闲
应用领域	注塑部件

预干燥条件	80 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里 for 2-12 h 取决于湿度含量 不必要的 <0,15 %
-------	--

注塑成型加工	注塑熔体温度 270-290 °C 注塑模具温度 60-100 °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	3100 / 1500	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	95 / 40	MPa	ISO 178
拉伸模量	3300 / 1600	MPa	ISO 527
屈服应力	83 / 60	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.2 / 20	%	ISO 527
断裂伸长率	15 / 50	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	150 / 1000	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	90 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	5 / 10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	5 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	242 / *	°C	ISO 306
熔融温度(DSC)	263 / *	°C	ISO 11357
<b>流变性能</b>			
收缩率-纵向 (24小时)	1.3 - 1.7	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	1.5 - 1.9	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1150 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183