

## ALTECH PA66 ECO 1000/618 IM

基础聚合物	聚酰胺66
市场细份	多样的
典型应用	未喷涂的壳件及汽车饰件,多样的
批准	Stellantis Plastic Material Policy,B620300

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 0,10 % 不必要的
-------	---

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
----	----------

性能	数值	单位	试验方法
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	2400	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	68	MPa	ISO 178
拉伸模量	2400	MPa	ISO 527
断裂应力	56	MPa	ISO 527
断裂伸长率	5.7	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	68	°C	ISO 75-1/-2
<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)	1.2 - 1.6	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1130	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
<b>生态性能</b>			
全球增温潜势 (GWP)	0.35	kg CO <sub>2</sub> eq./kg	ISO 14040, 14044