

Omnix® 6025 BK 000 HFFR

PA*-GF25

Syensqo

加工/物理特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
密度, 73°F	1400	kg/m³	ASTM D 792
吸水率, 24小时	0.7	%	ASTM D 570

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.7 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	9600 / 9600	MPa	ISO 527
断裂应力	124 / 125	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.3 / 3.3	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	66 / 66	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	9.3 / 9.6	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	9300 / 9300	MPa	ISO 178
弯曲强度	209 / 209	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	9.4 / 9.2	kJ/m²	ISO 180/1A
Izod冲击强度, 23°C	55 / 56	kJ/m²	ISO 180/1U
ASTM数据			
压缩强度	170 / 160	MPa	ASTM D 695

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	220 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	179 / *	°C	ISO 75-1/-2
ASTM数据			
UL94 燃烧性	V-0	-	UL 94
测试厚度	0.8	mm	-
热释放速率, 平行	25	E-6/K	ASTM D 696
热释放速率, 垂直	73	E-6/K	ASTM D 696

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ASTM数据			
电介质强度, 短时	23 / -	kV/mm	ASTM D 149
耗散因素, 60 Hz	0.005 / -	-	ASTM D 150
耗散因素, 1 MHz	0.013 / -	-	ASTM D 150
电介质常数, 60 Hz	3.9 / -	-	ASTM D 150
电介质常数, 1 MHz	3.7 / -	-	ASTM D 150
体积电阻率	1E16 / -	Ohm*cm	ASTM D 257

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4 - 12	h	-
注塑熔体温度	275 - 290	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-
1区	250	°C	-
2区	285	°C	-

特征

加工方法

注塑

特殊性能

阻燃的, 不含卤素, 高冲击韧性的/经抗冲改性的

供货形式

粒料, 黑色

应用

汽车, 电子电气

权利义的法律声明

权利义的法律声明

以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供，物性表所示数据均为参考值，仅具有表证性，不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色，模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此，本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头，书面或通过测试提供的，包括且不局限于产品的化学性能及物理性能，产品应用建议等，都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定该产品的性能适用于其应用，并对材料的选定，确定其性能是否适用于其特定产品，以及其生产工艺负责。同时，该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的，或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用，药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用，药用或用于诊断的医疗产品

- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品
- 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品
- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

请注意，本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。