Technical Data Sheet

Elemid 660L

材料定义：>PA66 自润滑<

产品描述

特点:

较高的刚性；优异的耐热性；突出的耐磨性

应用领域:

汽车; 电子电器; 其他

加工工艺:

注塑成型

技术参数表

物理性能	条件	标准	典型值	单位
比重		ISO 1183	1.15	g/cm³
吸水率	23°；50 RH (Equilibrium)	ISO 15512	3.3	%
流变特性	**条件**	**标准**	**典型值**	**单位**
模具收缩率	Parallel(24h)	5Elem	0.6~0.8	%
	Normal(24h)	5Elem	1.1~1.4	%
热性能	**条件**	**标准**	**典型值**	**单位**
热变形温度	1.8MPa	ISO 75-2	85	°C
机械性能	**条件**	**标准**	**典型值**	**单位**
拉伸强度	I type;50mm/min	ISO 527	80	MPa
弯曲强度	2mm/min	ISO 178	90	MPa
弯曲模量	2mm/min	ISO 178	2500	MPa
简支梁缺口	1eA type	ISO 179	5	kJ/㎡
断裂伸长率	I type;50mm/min	ISO 527	> 5	%
简支梁无缺口冲击	1eU type	ISO 179	65	kJ/㎡
燃烧性能	**条件**	**标准**	**典型值**	**单位**
可燃性	3.2mm	UL 94	V2	Class
电性能	**条件**	**标准**	**典型值**	**单位**
表面电阻率				

该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能。加工条件和配色可能会导致材料性能背离该文件中给出的数值。本公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做出任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺，同时您要考虑到您适用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。

干燥条件

温度	110~120 ℃
干燥时间	6 Hour

备注:

◎为了后面得到良好的最终制品，预干燥是必要的
◎在使用前，粒子最好不要超过 0.02%的水份
◎温度设定不应超过 120℃，避免材料分解或变黄。

注塑温度

模具温度(℃)	熔体温度(℃)	喷嘴温度(℃)	前端温度(℃)	中端温度(℃)	进料温度(℃)
85~110		275~280	270~275	270~275	260~270

备注:

◎如果制件表面要求比较高，建议模具温度最好在 85℃以上。
◎实际的工艺条件依赖于设备规格，模具设计，材料在螺杆中的停留时间，浇口类型等。
◎注塑温度过高，或者材料在螺杆中停留时间过长会使材料分解。

该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能。加工条件和配色可能会导致材料性能背离该文件中给出的数值。本公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做出任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺，同时您要考虑到您适用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。