FCMID®

FCM

FCMID 数据表

PA66+30%玻纤 牌号：FCMID 66G30 HR1 BK9907

聚酰胺 PA66，30%玻璃纤维增强，极好的耐水解（乙二醇和水的混合物）注塑成型，黑色

主要性能

特征	卓越的耐水解级别，热稳定级，高表观，高刚性
聚合物类型	PA66(聚酰胺66)
加工技术	注塑成型,耐水解级别，热稳定级
认证	RoHS REACH

产品标识

ISO 1043 abbreviation	PA66+30%
ISO 16396 designation	FCMID 66G30 HR1 BK9907

	条件	标准	单位	数值
物理性能				
密度		ASTM-D792	g/cm³	1.36
吸水率 23℃ 24hr	23°C/50% r.h..	ISO 62	%	2.5
成型收缩率，平行		ISO294-4（2mm）	%	0.15
成型收缩率，正常		ISO294-4（2mm）	%	0.6
机械性能				**dam / cond.***
拉伸模量	1.0mm/min	ISO527	MPa	9500/6000
拉伸强度	50mm/min	ISO527	MPa	185/130
断裂伸长率	50mm/min	ISO527	%	3.0
弯曲模量	2.0 mm/min	ISO178	MPa	8000/4500
弯曲强度	2.0 mm/min	ISO178	MPa	200/155
Charpy 冲击强度，+23°C	+23°C	ISO179	kJ/m²	80/90
Charpy 缺口冲击强度，+23°C	+23°C	ISO179	kJ/m²	10/15

	条件	标准	单位	数值
热性能				
熔融温度，10°C/min		ISO11357	°C	260
负荷下挠曲温度，1.80 MPa		ISO75	°C	245
电性能				
相对漏电追踪指数		ISC60112	V	450
燃烧性				
燃烧率，FMVSS，厚度0.75 mm		UL94		HB
燃烧率，FMVSS，厚度1.5 mm		UL94		HB
燃烧率，FMVSS，厚度3.0 mm		UL94		HB

如果没有不同的规定，在23° C试运行，DAM state (dry as *mould*)。

*:根据ISO 1110条件

加工条件	
干燥温度/ 时间	100°，4小时
推荐融化温度	280-300
推荐模具温度	110°C

这些参数是典型的产品，但应与使用的机械类型和成型部件的类型有关。

免责声明

本文档中提供的信息与我们在其出版日期的技术知识相对应，而不是构成规范。本信息可能会根据我们的决定进行修改。丰汇无法预测所有的情况这一信息和我们的产品的其他制造商结合我们的产品可能会被使用。丰汇不承担任何责任应用该信息获得的结果或我们产品的安全性和适用性单独或结合其他产品。我们建议用户自行进行测试，以确定每种产品或产品组合的安全性和适用性为了他们自己的目的。除非另有书面约定，丰汇销售产品不提供保修。买方和用户承担一切处理和使用我们的产品，无论是单独使用或结合使用，产生的损失或损害的责任和责任其他产品。除非特别注明，否则所提及的等级不适用于医药/医疗领域部门。