

产品说明

33% Glass Fiber Reinforced, Lubricated Nylon
6/6

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料, 33% 填料按重量

添加剂 润滑剂

性能特点 经润滑

形式 颗粒料

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重		1.52 g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动		0.2 %	ASTM D955
吸水率 (24 hr)		0.5 %	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)		120	ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量		9170 MPa	ASTM D638
抗张强度		176 MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)		6 %	ASTM D638
弯曲模量		9310 MPa	ASTM D790
弯曲强度		252 MPa	ASTM D790
压缩强度		148 MPa	ASTM D695
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度		110 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击		1000 J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火		260 ° C	
1.8 MPa, 未退火		252 ° C	
最高连续使用温度		82.2 ° C	ASTM D794
线形膨胀系数 - 流动		0.00004 cm/cm/° C	ASTM D696
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.59 mm)	HB		UL 94
极限氧指数		30 %	ASTM D2863
注射	额定值	单位制	
干燥温度		104 ° C	
干燥时间		3 hr	
建议的最大水分含量		0.1 %	
熔体流动速率	271 到 282	° C	

螺筒中部温度	282 到 293	° C
螺筒前部温度	288 到 304	° C
射嘴温度	293 到 304	° C
模具温度	65.6 到 149	° C
注塑温度	68.9 到 110	MPa
注射速度	中等偏快	
保压	55.2 到 103	MPa
背压		0.345 MPa

注射说明

Screw Rpm: Normal

Cooling Time: Short

Screw Type: General

Slightly longer cycle times may be required to mold wall thicknesses over 1/4 inch.

Slightly higher injection pressures and mold temperatures may be required to mold wall thicknesses below 0.10 inches.