

产品说明

40% Mineral Reinforced, Heat Stabilized 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 矿物填料, 40% 填料按重

添加剂 热稳定剂

性能特点 热稳定性

形式 颗粒料

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.49	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动	1	%	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.45	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	122		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	6480	MPa	ASTM D638
抗张强度	89.6	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	4	%	ASTM D638
弯曲模量	5520	MPa	ASTM D790
弯曲强度	152	MPa	ASTM D790
压缩强度	96.5	MPa	ASTM D695
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	53	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击	530	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	210	° C	
1.8 MPa, 未退火	177	° C	
线形膨胀系数 - 流动	0.000049	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	25	%	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	%	
螺筒后部温度	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.