

PA PA6G40 玻纤增强 PA6				
	特点	力学性能优异，震动摩擦焊接		
	用途	适用于汽车内部结构件、电器结构件、桌椅靠背及焊接部件等		
性能 (23°C)	典型值	单位	测试标准	
力学性能				
拉伸屈服强度	200	MPa	ISO 527-1/-2	
断裂伸长率	3.0	%	ISO 527-1/-2	
弯曲强度	290	MPa	ISO 178	
弯曲模量	11,000	MPa	ISO 178	
悬臂梁缺口冲击强度	18	kJ/m ²	ISO 180/1A	
热性能				
热变形温度 (1.80MPa)	210	°C	ISO 75-1/-2	
其他				
比重	1.45	g/cm ³	ISO 1183	
阻燃性	HB	Class	UL-94	
成型收缩率 (水平)	0.3	%	ISO 294-4	
成型收缩率 (垂直)	0.8	%	ISO 294-4	
注塑工艺				
预干燥	温度		100-120 °C	
	时间		4-6h	
模具温度	80-120 °C			
料筒温度	喷嘴	前段	中段	末段
	250-260 °C	250-270 °C	240-260 °C	220-240 °C

注：典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时的参考，不作为产品的标准。

注塑工艺仅供注塑机参考，可根据不同机型，不同模具及产品要求做适当调整。