

**ALCOM PA6 900/11 GF10 MR20 SV12-778MCF**

基础聚合物	聚酰胺6
填料/添加剂系统	10 % 玻纤,20 % 矿物
颜色	银色,金属效果
特殊功能	不易出现流痕,低翘曲,高温老化稳定性
市场细份	汽车,多样的
典型应用	外壳件,发动机罩盖

预干燥条件 80 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里  
for 2-12 h  
取决于湿度含量

注塑成型加工 注塑熔体温度 270-290 °C  
注塑模具温度 80-100 °C

存储 干燥, 避免光照

性能	数值	单位	试验方法
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	6000	MPa	ISO 178
弯曲强度	150	MPa	ISO 178
拉伸模量	6100	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	220	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	170	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	219	°C	ISO 11357
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	20	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	235	°C	-
熔体体积流动速度-载	2.16	kg	-
收缩率-纵向 (24小时)	0.3 - 0.5	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.6 - 0.8	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1440	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183