

技术数据表



ALCOM PA6 900/8.4 GF10 MR20 BK0002-00

基础聚合物	聚酰胺6
填料/添加剂系统	10 % 玻纤, 20 % 矿物
特殊功能	热老化稳定性, 高流动
典型应用	外壳件, 功能部件

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

Properties	dry/cond.	Dimension	Test Norm
机械性能			
弯曲模量	7400 / 5800	MPa	ISO 178
弯曲强度	170 / 120	MPa	ISO 178
拉伸模量	8200 / 5500	MPa	ISO 527
断裂应力	110 / 65	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.6 / 6.5	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	45 / 40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	40 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	5 / 5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	3 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	200 / *	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	220 / *	°C	ISO 11357
流变性能			
熔体体积流动速度	55 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	275 / *	°C	-
熔体体积流动速度-载	5 / *	kg	-
收缩率-纵向 (24小时)	0.2 - 0.4	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.6 - 0.8	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1370 / -	kg/m ³	ISO 1183
易燃			
1.5mm厚度时的燃烧性	HB / *	class	UL 94