

技术数据表



ALCOM WP PA6 3230 BK1025-20

基础聚合物	聚酰胺6
填料/添加剂系统	15 % 玻珠, 15 % 玻纤, 2 % 二硫化钼
特殊功能	提高的滑动/耐磨性能, 热老化稳定性, 高流动, 易脱模, 快速固化
典型应用	注塑部件

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
 不必要的 <0,15 %

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	6300 / 3500	MPa	ISO 178
弯曲强度	195 / 115	MPa	ISO 178
拉伸模量	6700 / 3700	MPa	ISO 527
断裂应力	120 / 75	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.9 / 10	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	37 / 85	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	35 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	5.5 / 9	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	4.5 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	205 / *	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	220 / *	°C	ISO 11357
流变性能			
收缩率-纵向 (24小时)	0.3 - 0.5	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.7 - 0.9	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1380 / -	kg/m ³	ISO 1183