

**ALTECH PA6 A 2013/100**

基础聚合物	聚酰胺6
填料/添加剂系统	13 % 玻纤
市场细份	汽车,机械,建筑,运动和休闲
应用领域	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
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	4800 / 2300	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	- / 63	MPa	ISO 178
弯曲强度	165 / -	MPa	ISO 178
拉伸模量	5500 / 2700	MPa	ISO 527
断裂应力	100 / 60	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.2 / 19	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	30 / 135	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	30 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	3 / 6	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	2.5 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	200 / *	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	220 / *	°C	ISO 11357
<b>流变性能</b>			
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	1240 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183