



PA6 E01

产品简介

PA6

注塑成型 Injection molding

良好的机械性能 Good mechanical properties

汽车部件 Automobile articles

性能 Properties	测试标准 Test Method	测试条件 Test Condition	单位 Units	典型值 Typical Values
物理性能 Physical				
熔融指数 Melt Flow Rate	ISO1133	270°C, 2.16Kg	g/10min	50
相对粘度 RELATIVE VISCOSITY	ISO307 IN 96%H ₂ SO ₄			2.47
密度 Specific Gravity	ISO1183	23°C	g/cm ³	1.13
灰份 Ash	ISO3451	800°C, 30min	%	-
机械性能 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO527	50mm/min	MPa	70
断裂伸长率 Elongation at Break	ISO527	50mm/min	%	100
弯曲强度 Flexural Strength	ISO178	2mm/min	MPa	47
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO178	2mm/min	MPa	2400
简支梁无缺口冲击强度 Impact Strength, IZOD non-notched	ISO179	23°C	KJ/m ²	NB
		-30°C	KJ/m ²	-
简支梁缺口冲击强度 Impact Strength, IZOD notched	ISO179	23°C	KJ/m ²	7
		-30°C	KJ/m ²	-
热性能 Thermal				
热变形温度 Heat Deflection Temp.	ISO75	0.45MPa	°C	-
		1.8MPa	°C	50
熔点 (Melting Point)	DSC		°C	217
其他 Others				
球压硬度 Hardness	ISO2039	-	N/mm ²	150
收缩率 Mold Shrinkage	-	23°C		1.0-1.5
阻燃性 Flammability	TL1010	-	mm/min	35

备注:

说明: 以上数据是典型值, 不是保证值。根据模具设计, 例如浇口类型, 浇口分布, 浇口数量的不同, 注塑工艺和制件厚度的不同, 测试结果会有波动。不同的颜色, 测试结果也会有波动。在使用材料之前, 请咨询拓扑新材料有限公司。

Note: The data above is typical value for reference, not guarantee value. The data will vary with tool design such as gate type, gate location, gate number, injection molding process and part thickness. The data will vary with different color as well. Before using materials, please consult TOPO New Materials Co., Ltd.