



名称: **PA6GF10M20**  
 牌号: **F07100625**

产品简介 Product Description	主要应用 Applications
·10%玻纤增强,20%矿物填充尼龙6 10% glass fiber reinforced, 20% mineral filled PA6	·注塑成型 Injection molding
·优异的耐热老化性能 Excellent heat stability	·良好的机械性能 Good mechanical properties balance

性能 Properties	测试标准 Test Method	测试条件 Test Condition	单位 Unit	典型值 Typical Values
<b>物理性能 Physical properties</b>				
密度 Specific Gravity	ISO 1183	23℃	g/cm <sup>3</sup>	1.35
灰份 Ash	ISO 3451	800℃,30min	%	30
<b>机械性能 Mechanical properties</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	50mm/min	MPa	125
断裂伸长率 Elongation at Break	ISO 527	50mm/min	%	2.5
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	2mm/min	MPa	8500
悬臂梁缺口冲击强度 IZOD Notched Impact Strength	ISO 180	23℃	kJ/m <sup>2</sup>	9
<b>热性能 Thermal properties</b>				
热变形温度 Heat deflection temperature	ISO 75	1.80MPa	C	185
熔点 Melting Point	DSC	—	C	222
<b>其它性能 Other properties</b>				
收缩率 Mold Shrinkage	internal test method	48 hours after tool	%	0.3-0.5
阻燃性 Flammability	TL1010	—	mm/min	39

**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,请咨询旭光聚合物有限公司。

**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. Prior to use the material, please consult with Sunway polymer.

典型加工条件 Processing Conditions		参考范围 Range
熔体温度 Melt Temperature		240-270℃
料筒温度 Barrel Temperature	后段, Rear	240--250℃
	中段, Center	255--265℃
	前段, Front	260--270℃
模具温度 Mold Temperature		50-80℃
预干燥 Pre-Dry needed		100℃, 4-8h

**说明:** 以上数值仅供注塑机参考使用,可根据不同机型、不同模具以及产品要求,对上述工艺做适当调整。

**Note:** The above process condition is only for reference. The actual process should be adjusted according to different type of machine, mold design and product design.