



名称: **PA6**  
 牌号: **E0730**

产品简介 Product Description	主要应用 Applications
·30%玻纤增强尼龙6 30% glass fiber reinforced PA6	·注塑成型 Injection molding
·优异的耐热性能 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	184
断裂伸长率 Elongation at Break	ISO 527	50mm/min	%	3.4
拉伸模量 Tensile Modulus	ISO 527	1mm/min	GPa	10
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	2mm/min	MPa	8600
简支梁缺口冲击强度 Charpy Notched Impact Strength	ISO 179-1eA	23℃	kJ/m <sup>2</sup>	14
简支梁无缺口冲击强度 Charpy Unnotched Impact Strength	ISO 179-1eU	23℃	kJ/m <sup>2</sup>	85
<b>热性能 Thermal properties</b>				
热变形温度 Heat deflection temperature	ISO 75	1.80MPa	C	201
熔点 Melting Point	DSC	—	C	222
<b>其它性能 Other properties</b>				
阻燃性 Flammability	TL1010	—	mm/min	35

**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, 请咨询苏州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. Prior to use the material, please consult with SUZHOU TOPO .

典型加工条件 Processing Conditions	参考范围 Range
熔体温度 Melt Temperature	240-270℃
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.