

增强 PA6 RF-1331GF30 Glass fiber reinforce PA6 RF-1331GF30

一般信息

General Information

特征 Features	● 30%玻纤增强 30 Percents Glass Fiber Reinforced ● 低吸水 Low Water Absorption ● 耐热性 Heat Stabilized ● 尺寸稳定 Good dimensional Stability
应用 Uses	● 汽车 Automotive ● 建筑 Construction Industry. ● 体育用品 Sporting Goods ● 家用电器 Domestic Appliances
形态 Forms	● 粒子 Pellets
加工方法 Processing Method	● 注塑 Injection molding
ROHS	● ROHS 合规 Meet the ROHS specification

产品性能

Typical Properties

	项目 Items	测试标准 Test standard	测试条件 Test Condition	典型值 Typical Value
物理性能 Physical	密度 Specific Gravity	GB/T 1033	23°C	1.36g/cm ³
	灰分 Residue	GB/T 9345	650°C, 1h	30%
	成型收缩率 Mold Shrinkage	GB/T 17037	23°C	0.4-0.6%
力学性能 Mechanical	拉伸强度 Tensile Strength	GB/T 1040	5mm/min	146MPa
	断裂伸长率 Elongation at break	GB/T 1040	5mm/min	3%
	弯曲强度 Flexural Strength	GB/T 9341	2mm/min	210MPa
	弯曲模量 Flexural Modulus	GB/T 9341	2mm/min	7500MPa
	简支梁缺口冲击强度 Charpy Notched Impact	GB/T 1043	23°C	12kJ/m ²
	悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact	GB/T 1843	23°C	12kJ/m ²
热性能 Thermal	热变形温度 Heat Deflection Temperature	GB/T 1634	1.8MPa	205°C
燃烧性能 Burning	阻燃性能 Flame retardant	GB 8410	4mm	HB

加工信息

Processing Guidelines

干燥条件 Drying	80-100℃, 6h
后段温度 Rear Temperature	220℃-240℃
中段温度 Middle Temperature	220℃-260℃
前段温度 Front Temperature	220℃-260℃
喷嘴温度 Nozzle Temperature	220℃-260℃
熔体温度 Melt Temperature	220℃-250℃
模温 Mold Temperature	80℃-100℃

备注:

Note:

1. 所有数据为实验室典型值，仅供参考，不作为产品标准。
All data are typical values from laboratory. The data are used for reference only, not as production standard.
2. 生产时避免材料和其他材料、灰尘及杂物接触。
Avoid contact with other materials, dust and debris in the injection processing.
3. 注塑时避免材料长时间停留在螺杆中。
Avoid long time stay in the barrel in the injection processing.