为顾客创造看得见的价值

增强增韧 PA6 (RF-1334 GF30)

Glass Fiber Reinforced PA6(RF-1332GF30)

一般信息
General Information

	特征 Features	● 30%玻纤增强 ● 低吸水 ● 耐热性	30 Percents Glass Fiber Reinforced Low Water Absorption Heat Stabilized
	应用 Uses	● 汽车 ● 建筑 ● 体育用品 ● 家用电器	Automotive Construction Industry. Sporting Goods 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

	测试项目 Test 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	ISO294	23℃	1.29g/cm^3
	成型收缩率 Mold Shrinkage	ISO1183	23℃	0.4-0.6%
力学性能 Mechanical	拉伸强度 Tensile Strength	ISO527	5mm/min	55MPa
	断裂伸长率 Tensile Elongation	ISO527	5mm/min	4.0 %
	弯曲强度 Flexural Strength	ISO178	2mm/min	90 MPa
	弯曲模量 Flexural Modulus	ISO178	2mm/min	5250 MPa
	悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength	ISO180	23℃	12KJ/m2
	悬臂梁无缺口冲击强度 Izod Impact Strength	ISO180	23℃	40KJ/m2
热性能 Thermal	热变形温度 Heat Deflection Temperature	ISO75	1.80MPa	200℃
燃烧性能 Flammability	阻燃性能 Halogen-free Flame Retardant	UL-94		HB

加工信息
Processing Guidelines

干燥条件 Drying	120℃, 4-6h
后段温度 Rear Temperature	220℃-240℃
中段温度 Middle Temperature	220℃-240℃
前段温度 Front Temperature	230℃-250℃
喷嘴温度 Nozzle Temperature	230℃-250℃
熔体温度 Melt Temperature	220℃-240℃
模温 Mold Temperature	80℃-120℃

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.