# 改性 PA6 TM-1332T10

**PA6 with Toughened TM-1332T10**

## 一般信息 General Information

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 特征 Features | ● 高抗冲<br>● 热稳定<br>● 耐高温<br>● 抗老化 | High Impact Strength<br>Thermal Stability<br>High Temperature Resistance<br>Ageing Resistance |
| | 应用 Uses | ● 工业应用<br>● 机械零件<br>● 润滑材料 | Industrial Application<br>Machine Element<br>Lubricating Material |
| | 形态 Forms | ● 粒子<br>● Pellets | |
| | 加工方法 Processing Method | ● 注塑<br>● Injection Molding | |
| **RoHS** | | ● RoHS 合规 | Meet the RoHS specification |

## 产品性能 Typical Properties

| | | 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℃ | 1.12g/cm$^3$ |
| | 熔融指数 Melt Flow Index | GB/T 3682 | 250℃ 2.16kg | 10 g/10min |
| | 成型收缩率 Mold Shrinkage | GB/T 17037 | 23℃ | 1.1-1.5% |
| **力学性能 Mechanical** | 拉伸强度 Tensile Strength | GB/T 1040 | 50mm/min | 40 MPa |
| | 断裂伸长率 Tensile Elongation | GB/T 1040 | 50mm/min | 155 % |
| | 弯曲强度 Flexural strength | GB/T 9341 | 2mm/min | 50 MPa |
| | 弯曲模量 Flexural Modulus | GB/T 9341 | 2mm/min | 1450 MPa |
| | 悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength | GB/T 9341 | 23℃ | 20 kJ/m2 |
| **热性能 Thermal** | 热变形温度 Heat Deflection Temperature | GB/T 1634 | 1.8MPa | 62℃ |
| **燃烧性能 Flammability** | 阻燃性能 Halogen-free Flame Retardant | UL-94 | | HB |

电话/TEL：0532-68965111 手机/MP：18253237669
官网/Http：www.cplastics.com.cn 邮箱/Mail：yunsu@cplastics.com.cn
地址/ Add：山东省青岛市即墨区华方路与 214 省道交汇处

## 加工信息
## Processing Guidelines

| | |
|---|---|
| 干燥条件<br>Drying | 100℃, 4.0h |
| 后段温度<br>Rear Temperature | 230℃ |
| 中段温度<br>Middle Temperature | 220℃-240℃ |
| 前段温度<br>Front Temperature | 230℃-250℃ |
| 喷嘴温度<br>Nozzle Temperature | 240℃-250℃ |
| 熔体温度<br>Melt Temperature | 230℃-250℃ |
| 模温<br>Mold Temperature | 60℃-100℃ |
| 注射速度<br>Injection speed | 快速 High speed |

**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.

电话/TEL：0532-68965111 手机/MP：18253237669
官网/Http：www.cplastics.com.cn 邮箱/Mail：yunsu@cplastics.com.cn
地址/ Add：山东省青岛市即墨区华方路与 214 省道交汇处