

AVP\* GYY01CP  
聚酰胺66  
SABIC Innovative Plastics



Technical Data

总体

|                           |                                                                       |
|---------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| 材料状态                      | • 已商用：当前有效                                                            |
| 资料 <sup>1</sup>           | • <a href="#">Technical Datasheet</a>                                 |
| Search for UL Yellow Card | • <a href="#">SABIC Innovative Plastics</a><br>• <a href="#">AVP*</a> |
| 供货地区                      | • 北美洲                                                                 |
| 性能特点                      | • 一般目的                                                                |
| 形式                        | • 颗粒料                                                                 |
| 加工方法                      | • 注射成型                                                                |

| 物理性能                            | 额定值 单位制     | 测试方法      |
|---------------------------------|-------------|-----------|
| 比重                              | 1.14 g/cm³  | ASTM D792 |
| 收缩率 - 流动                        | 1.3 到 1.5 % | ASTM D955 |
| 机械性能                            | 额定值 单位制     | 测试方法      |
| 抗张强度 <sup>3</sup> (极限, 3.18 mm) | 79.3 MPa    | ASTM D638 |
| 弯曲模量 <sup>4</sup> (3.18 mm)     | 2480 MPa    | ASTM D790 |
| 冲击性能                            | 额定值 单位制     | 测试方法      |
| 悬壁梁缺口冲击强度 (23°C, 3.18 mm)       | 43 J/m      | ASTM D256 |
| 热性能                             | 额定值 单位制     | 测试方法      |
| 热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 3.18 mm)   | 76.7 °C     | ASTM D648 |
| 熔融温度                            | 249 °C      |           |

| 注射         | 额定值 单位制          |
|------------|------------------|
| 干燥温度       | 82.2 °C          |
| 干燥时间       | 2.0 hr           |
| 干燥时间, 最大   | 8.0 hr           |
| 建议注入量      | 40 到 80 %        |
| 螺筒后部温度     | 249 到 282 °C     |
| 螺筒中部温度     | 260 到 288 °C     |
| 螺筒前部温度     | 271 到 304 °C     |
| 射嘴温度       | 271 到 304 °C     |
| 加工 (熔体) 温度 | 271 到 304 °C     |
| 模具温度       | 65.6 到 110 °C    |
| 背压         | 0.172 到 1.03 MPa |
| 螺杆转速       | 50 到 150 rpm     |

备注

<sup>1</sup> 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

<sup>2</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>3</sup> 51 mm/min

<sup>4</sup> 1.3 mm/min