

# Thermylene® P6-20FG-0153

聚丙烯

Asahi Kasei Plastics North America Inc.

## 总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
形式	• 颗粒料

## 物理性能

	额定值 单位制	测试方法
比重	1.04 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率 (230°C/2.16 kg)	13 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.40 %	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.030 %	ASTM D570

## 机械性能

	额定值 单位制	测试方法
抗张强度	68.9 MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	3.0 %	ASTM D638
弯曲模量	3650 MPa	ASTM D790
弯曲强度	100 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	80 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击	530 J/m	ASTM D256

## 硬度

	额定值 单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	94	ASTM D785

## 热性能

	额定值 单位制	测试方法
热变形温度		ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	157 °C	
1.8 MPa, 未退火	149 °C	

## 补充信息

The value listed as Unnotched Izod Impact Strength, ASTM D256, was tested in accordance with ASTM D4812.

## 注射

	额定值 单位制
干燥温度	71.1 °C
干燥时间	2.0 hr
建议的最大水分含量	0.15 %
螺筒后部温度	193 到 204 °C
螺筒中部温度	204 到 216 °C
螺筒前部温度	216 到 232 °C
射嘴温度	221 到 238 °C
模具温度	26.7 到 65.6 °C
注塑温度	82.7 到 110 MPa
注射速度	中等偏快
保压	68.9 到 103 MPa
背压	0.345 MPa

## 注射说明

Screw Rpm: Normal

Cooling Time: Short

Screw Type: General

Slightly longer cycle times may be required to mold wall thicknesses over 1/4 inch.

Slightly higher injection pressures and mold temperatures may be required to mold wall thicknesses below 0.100 inches (2.54 mm).