

# KOPA<sup>®</sup> KN133G35LH

Injection Molding, PA6+GF35%, Heat Resistance, Hydrolysis Resistance

## Application

General

性能项目	测试条件	测试标准	单位	典型值
<b>物理性质</b>				
相对密度		ASTM D792	-	1.40
收缩率		ASTM D955	%	0.3~0.7
吸水率	23℃, H <sub>2</sub> O, 24hr	ASTM D570	%	1.2
<b>机械性能</b>				
拉伸强度, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D638	MPa	175
断裂伸长率 (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D638	%	-
弯曲强度, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D790	MPa	280
弯曲模量, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D790	MPa	10000
Izod 缺口冲击强度, (6.4mm)		ASTM D256		
	23 °C		J/m	150
洛氏硬度	R scale	ASTM D785	-	120
<b>热性质</b>				
熔点	20 °C/min	ASTM D1525	°C	225
热变形温度	1.8 MPa	ASTM D648	°C	205
燃烧性		UL94	Class	HB

※ 1Mpa = 10.197162 Kgf/cm<sup>2</sup>, 1J/m = 0.10197 Kgf · cm/cm ( 试片厚度 )

**加工条件 (注塑成型)**

干燥温度(℃)	80 ~ 90	(除湿干燥机基准)			
干燥时间(hr)	3~5				
控制含水率(%)	≤ 0.1				
汽缸温度(℃)	Nozzle	Front	Middle	Rear	
	260~290	260~290	250~280	240~270	
模具温度(℃)	60~100				