

KOPA<sup>®</sup> KN133G50

Injection Molding, PA6+GF50%, Medium viscosity

## Application

General Purpose

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	-	1.56
收缩率		ASTM D955	%	0.2 ~ 0.7
吸水率	23℃, H <sub>2</sub> O, 24hr	ASTM D570	%	0.9
<b>机械性能</b>				
拉伸强度, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D638	MPa	210
断裂伸长率 (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D638	%	-
弯曲强度, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D790	MPa	340
弯曲模量, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D790	MPa	13,000
Izod 缺口冲击强度, (6.4mm)		ASTM D256		
	23 °C		J/m	230
	-30 °C		J/m	-
洛氏硬度	R scale	ASTM D785	-	120
<b>热性质</b>				
熔点	20 °C/min	ASTM D3418	°C	225
热变形温度	1.8 MPa	ASTM D648	°C	210
线膨胀系数		ASTM D696	× 10 <sup>-4</sup> cm/cm·°C	-
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			