

KOPA® KN133HRF

Injection Molding, PA6, Heat Resistance, High-fast Crystallization

Application

E&E(Cable)

| 性能项目 | 测试条件 | 测试标准 | 单位 | 典型值 |
|----------------------|-----------------------------|------------|--------------------------|-----------|
| 物理性质 | | | | |
| 相对密度 | | ASTM D792 | - | 1.13 |
| 收缩率 | | ASTM D955 | % | 0.9 ~ 1.5 |
| 吸水率 | 23℃, H ₂ O, 24hr | ASTM D570 | % | 1.8 |
| 机械性能 | | | | |
| 拉伸强度, (3.2mm) | 50 mm/min | ASTM D638 | MPa | 90 |
| 断裂伸长率 (3.2mm) | 50 mm/min | ASTM D638 | % | 20 |
| 弯曲强度, (3.2mm) | 5 mm/min | ASTM D790 | MPa | 130 |
| 弯曲模量, (3.2mm) | 5 mm/min | ASTM D790 | MPa | 3200 |
| Izod 缺口冲击强度, (6.4mm) | | ASTM D256 | | |
| | 23℃ | | J/m | 70 |
| | -30℃ | | J/m | - |
| 洛氏硬度 | R scale | ASTM D785 | - | 115 |
| 热性质 | | | | |
| 熔点 | 20℃/min | ASTM D1525 | ℃ | 225 |
| 热变形温度 | 1.8 MPa | ASTM D648 | ℃ | 60 |
| 线膨胀系数 | | ASTM D696 | $\times 10^{-4}$ cm/cm·℃ | - |
| 燃烧性 | | UL94 | Class | HB |

※ 1Mpa = 10.197162 Kgf/cm², 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 | | | |
| 干燥时间(hr) | 3~5 | | | |
| 控制含水率(%) | ≤ 0.1 | | | |
| 汽缸温度(℃) | Nozzle | Front | Middle | Rear |
| | 240~260 | 240~260 | 230~250 | 220~240 |
| 模具温度(℃) | 60~100 | | | |

