

KOPA® KN135G33BLHS

Injection Molding, PA6+GF33%, Low-temperature High Impact, Appearance

Application

Auto(Harness)

| 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 | - | 1.38 |
| 收缩率 | | ASTM D955 | % | 0.3 ~ 0.7 |
| 吸水率 | 23℃, H ₂ O, 24hr | ASTM D570 | % | 1.2 |
| 机械性能 | | | | |
| 拉伸强度, (3.2mm) | 5 mm/min | ASTM D638 | MPa | 170 |
| 断裂伸长率 (3.2mm) | 5 mm/min | ASTM D638 | % | - |
| 弯曲强度, (3.2mm) | 5 mm/min | ASTM D790 | MPa | 270 |
| 弯曲模量, (3.2mm) | 5 mm/min | ASTM D790 | MPa | 8870 |
| Izod 缺口冲击强度, (6.4mm) | | ASTM D256 | | |
| | 23 °C | | J/m | 150 |
| | -30 °C | | J/m | - |
| 洛氏硬度 | R scale | ASTM D785 | - | 120 |
| 热性质 | | | | |
| 熔点 | 20 °C/min | ASTM D1525 | °C | 225 |
| 热变形温度 | 1.8 MPa | ASTM D648 | °C | 205 |
| 线膨胀系数 | | ASTM D696 | $\times 10^{-4}$ cm/cm · °C | - |
| 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 | | | |
| | (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 | | | |