

# KOPA® KN3311

Injection Molding , PA66, General Purpose

## Application

Automotive(Clip)

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	-	1.14
收缩率		ASTM D955	%	1.1~1.7
吸水率	23℃, H <sub>2</sub> O, 24hr	ASTM D570	%	1.30
<b>机械性能</b>				
拉伸强度, (3.2mm)	50 mm/min	ASTM D638	MPa	80
断裂伸长率 (3.2mm)	50 mm/min	ASTM D638	%	40
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	3000
Izod 缺口冲击强度, (6.4mm)		ASTM D256		
	23℃		J/m	69
洛氏硬度	R scale	ASTM D785	-	120
<b>热性质</b>				
熔点	20℃/min	ASTM D1525	℃	260
热变形温度	1.8 MPa	ASTM D648	℃	75
燃烧性		UL94	Class	V2

※ 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(°C)	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(°C)	Nozzle	Front	Middle	Rear	
	270~290	270~290	265~285	260~280	
模具温度(°C)	40~60				