

KOPA[®] KN333C22

Injection Molding , PA66+GF22%, High Strength

Application

Automotive (Cylinder Piston Parts)

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	-	1.21
收缩率		ASTM D955	%	0.2~0.8
吸水率	23℃, H ₂ O, 24hr	ASTM D570	%	1.1
机械性能				
拉伸强度, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D638	MPa	200
断裂伸长率 (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D638	%	-
弯曲强度, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D790	MPa	290
弯曲模量, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D790	MPa	12,000
Izod 缺口冲击强度, (6.4mm)		ASTM D256		
	23 °C		J/m	98
洛氏硬度	R scale	ASTM D785	-	120
热性质				
熔点	20 °C/min	ASTM D1525	°C	260
热变形温度	1.8 MPa	ASTM D648	°C	250
线膨胀系数		ASTM D696	$\times 10^{-4}$ cm/cm · °C	-
燃烧性		UL94	Class	-

※ 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
	285~315	285~315	275~305	265~295
模具温度(℃)	60~100			