

# KOPA® KN333G45

Injection Molding , PA66+GF45% , General Purpose

## Application

Automotive (Internal gears)

| 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  | -                        | 1.51    |
| 收缩率                  |                             | ASTM D955  | %                        | 0.1~0.5 |
| 吸水率                  | 23℃, H <sub>2</sub> O, 24hr | ASTM D570  | %                        | 0.7     |
| <b>机械性能</b>          |                             |            |                          |         |
| 拉伸强度, (3.2mm)        | 5 mm/min                    | ASTM D638  | MPa                      | 230     |
| 断裂伸长率 (3.2mm)        | 5 mm/min                    | ASTM D638  | %                        | -       |
| 弯曲强度, (3.2mm)        | 5 mm/min                    | ASTM D790  | MPa                      | 370     |
| 弯曲模量, (3.2mm)        | 5 mm/min                    | ASTM D790  | MPa                      | 12,700  |
| Izod 缺口冲击强度, (6.4mm) |                             | ASTM D256  |                          |         |
|                      | 23℃                         |            | J/m                      | 180     |
| 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  | ℃                        | 250     |
| 线膨胀系数                |                             | ASTM D696  | $\times 10^{-4}$ cm/cm·℃ | -       |
| 燃烧性                  |                             | UL94       | Class                    | -       |

※ 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 |           |         |         |
| 干燥时间(hr) | 3~5     | (除湿干燥机基准) |         |         |
| 控制含水率(%) | ≤ 0.1   |           |         |         |
| 汽缸温度(°C) | Nozzle  | Front     | Middle  | Rear    |
|          | 285~315 | 285~315   | 275~305 | 265~295 |
| 模具温度(°C) | 60~100  |           |         |         |