

KOPA® KN333HB30BL

Injection Molding , PA66+GF/MF30% , Good Dimensional Stability

Application

AUTO (Timing Belt cover)

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	-	1.36
收缩率		ASTM D955	%	0.5~1.1
吸水率	23℃, H ₂ O, 24hr	ASTM D570	%	0.90
机械性能				
拉伸强度, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D638	MPa	110
断裂伸长率 (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D638	%	-
弯曲强度, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D790	MPa	186
弯曲模量, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D790	MPa	6300
Izod 缺口冲击强度, (6.4mm)		ASTM D256		
	23℃		J/m	50
洛氏硬度	R scale	ASTM D785	-	120
热性质				
熔点	20℃/min	ASTM D1525	℃	260
热变形温度	1.8 MPa	ASTM D648	℃	230
线膨胀系数		ASTM D696	$\times 10^{-4}$ cm/cm·℃	-
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(°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	
	280~315	280~315	275~305	265~295	
模具温度(°C)	60~100				