

KOPA® KN333H15

Injection Molding , PA66, High Impact

Application

Auto(Clip, Protector)

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	-	1.10
收缩率		ASTM D955	%	1.3~1.9
吸水率	23℃, H ₂ O, 24hr	ASTM D570	%	1.00
机械性能				
拉伸强度, (3.2mm)	50 mm/min	ASTM D638	MPa	60
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	100
弯曲模量, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D790	MPa	2300
Izod 缺口冲击强度, (6.4mm)		ASTM D256		
	23℃		J/m	600
洛氏硬度	R scale	ASTM D785	-	110
热性质				
熔点	20℃/min	ASTM D1525	℃	260
热变形温度	1.8 MPa	ASTM D648	℃	70
线膨胀系数		ASTM D696	$\times 10^{-4}$ cm/cm·℃	-
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(°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
	275~305	275~305	265~295	260~290
模具温度(°C)	40~60			