

# KOPA<sup>®</sup> KN333HSBL1

Injection Molding , PA66, Heat Resistance

## Application

Auto(Canister)

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	%	1.2~1.8
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	84
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	135
弯曲模量, (3.2mm)	5 mm/min	ASTM D790	MPa	3,000
Izod 缺口冲击强度, (6.4mm)		ASTM D256		
	23 °C		J/m	70
洛氏硬度	R scale	ASTM D785	-	120
<b>热性质</b>				
熔点	20 °C/min	ASTM D3418	°C	260
热变形温度	1.8 MPa	ASTM D648	°C	70
线膨胀系数		ASTM D696	$\times 10^{-4}$ cm/cm·°C	-
燃烧性		UL94	Class	V2

※ 1Mpa = 10.197162 Kg/cm<sup>2</sup>, 1J/m = 0.10197 Kg·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
	270~290	270~290	265~285	260~280
模具温度(℃)	40~60			