

## 技术数据表




## ALCOM PA6 900/1 GF10 GB15

基础聚合物	聚酰胺6
填料/添加剂系统	10 % 玻纤,15 % 玻珠
特殊功能	热老化稳定性,低翘曲
市场细份	汽车,机械
应用领域	注塑部件

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 <80 °C for 2-12 h 取决于湿度含量
注塑成型加工	注塑熔体温度 270-290 °C 注塑模具温度 80-100 °C
存储	干燥, 避免光照

Properties	dry/cond.	Dimension	Test Norm
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	4600 / -	MPa	ISO 178
弯曲强度	155 / -	MPa	ISO 178
拉伸模量	5300 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	100 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.9 / -	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	40 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	40 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	5 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	4 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	177 / *	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	220 / *	°C	ISO 11357
<b>流变性能</b>			
收缩率-纵向 (24小时)	0.5 - 0.9	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.9 - 1.3	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1300 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183