

技术数据表




ALCOM PA6 900/1 GF20 SV1180-10MCF

基础聚合物	聚酰胺6
填料/添加剂系统	20 % 玻纤
特殊功能	金属效果,不易出现流痕
市场细份	汽车,机械,电子电器
典型应用	外壳件

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

Properties	dry/cond.	Dimension	Test Norm
机械性能			
弯曲模量	6000 / -	MPa	ISO 178
弯曲强度	185 / -	MPa	ISO 178
拉伸模量	7200 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	115 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3 / -	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	40 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	6.5 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	205 / *	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	220 / *	°C	ISO 11357
流变性能			
收缩率-纵向 (24小时)	0.2 - 0.4	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.5 - 0.8	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1320 / -	kg/m ³	ISO 1183