

技术数据表



**ALCOM PA6 900/8 GF10 MR20 SV12-778MCF**

基础聚合物	聚酰胺6
填料/添加剂系统	30 % 玻纤/矿物
颜色	金属效果
特殊功能	低翘曲,热老化稳定性,流痕优化的,不易出现流痕
市场细份	汽车,多样的
应用领域	发动机和驱动系统
典型应用	发动机罩盖

预干燥条件	80 °C 在干燥空气 (除湿) 干燥器里 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	6000 / -	MPa	ISO 178
弯曲强度	150 / -	MPa	ISO 178
拉伸模量	6400 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	90 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.6 / -	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	45 / -	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)	185 / *	°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)	0.3 - 0.5	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.4 - 0.6	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1440 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183