

技术数据表



ALCOM PA66 910/1 GF15 MR25

(更新时间: 10.01.2022)

基础聚合物	聚酰胺66
填料/添加剂系统	15 % 玻纤, 25 % 矿物
特殊功能	热老化稳定性, 提高的表面外观, 低翘曲
典型应用	外壳件, 功能部件

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 280-300 °C
注塑模具温度 80-120 °C

存储 干燥, 避免光照

Properties	dry/cond.	Dimension	Test Norm
机械性能			
弯曲模量	7800 / -	MPa	ISO 178
弯曲强度	190 / -	MPa	ISO 178
拉伸模量	8200 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	130 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / -	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	40 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	35 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	3.5 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	3 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	250 / *	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	263 / *	°C	ISO 11357
流变性能			
收缩率-纵向 (24小时)	0.3 - 0.8	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.6 - 1	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1460 / -	kg/m ³	ISO 1183