

技术数据表



ALCOM MS PA66+6I/X 2030 UV 18054

基础聚合物	Polyamid PA66+6I/X
填料/添加剂系统	30 % 玻纤
特殊功能	多样的,热老化稳定性,易脱模,注塑等级,很好的抗UV稳定性,提高的表面外观,高光泽
市场细份	注塑部件,汽车
应用领域	多样的,外饰部件,车内装饰件

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 80-100 °C

存储 干燥 , 避免光照

Properties	dry/cond.	Dimension	Test Norm
机械性能			
弯曲模量	8600 / 7700	MPa	ISO 178
弯曲强度	245 / 210	MPa	ISO 178
拉伸模量	9300 / 7500	MPa	ISO 527
断裂应力	170 / 125	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / 4.6	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	45 / 45	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	43 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	7.5 / 8	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	7 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	235 / *	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	257 / *	°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 - 0.7	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1380 / -	kg/m ³	ISO 1183