

Omnix® FC-4030 BK 001
(PA*+PPA)-GF30

Syensqo

Water-Heated Mold Injection Molding.

加工/物理特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
密度, 73°F	1410	kg/m ³	ASTM D 792

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.1 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.6 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	10900 / 9600	MPa	ISO 527
屈服应力	185 / 145	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / 4	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	60 / 60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	9.2 / 9.2	kJ/m ²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	9000 / -	MPa	ISO 178
弯曲强度	260 / -	MPa	ISO 178

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	260 / *	°C	ISO 11357-1/-3
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
灼热丝燃烧指数(GWFI)	675	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.8	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	675	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	3	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	700	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	0.8	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	700	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	3	mm	-

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	5.1 / *	%	类似ISO 62

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	4 - 12	h	-
注塑熔体温度	275 - 290	°C	-
模具温度	80 - 120	°C	-
1区	250	°C	-
2区	285	°C	-

特征

加工方法

注塑

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的

供货形式

粒料, 黑色

生态估价

食物接触声明, FDA 21 CFR认证

权利义务的法律声明