

**Omnix® 4030 BK 000**  
(PA\*+PPA)-GF30

Syensqo

| 加工/物理特性  | 数值   | 单位    | 试验方法       |
|----------|------|-------|------------|
| ASTM数据   |      |       |            |
| 密度, 73°F | 1410 | kg/m³ | 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 / * | %  | Producer Method |
| 模塑收缩率, 垂直 | 0.6 / * | %  | Producer Method |

| 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/m² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 9.2 / 9.2    | kJ/m² | 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 |
| ASTM数据         |         |    |                |
| UL94 燃烧性       | HB      | -  | UL 94          |
| 测试厚度           | 0.8     | mm | -              |

| 其它性能  | 干 / 湿   | 单位 | 试验方法            |
|-------|---------|----|-----------------|
| ISO数据 |         |    |                 |
| 吸水性   | 5.1 / * | %  | Producer Method |

| 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, 经热稳处理的/耐热的

**供货形式**  
粒料, 黑色

**应用**  
汽车, 电子电气