

聚酰胺 6  
无增强, 蓝宝石蓝

可被探测

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm <sup>3</sup>	1,69
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	<1,0
线性收缩率		DIN 16742	ISO 3167 A	%	1,1-1,5

**机械性能** 在 23°C / 50% rh 条件下测试

拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	65
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	2,3
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	4,5
弯曲强度	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	MPa	90
弯曲伸长率 (最大力值时)	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	%	3
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	3,8
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	30
简支梁缺口冲击强度	dry	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	3

**热学性能**

连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	ISO 3167 A	°C	80
使用温度	during lifetime max. 200h		ISO 3167 A	°C	120

**电学性能**

条形电极绝缘电阻	strip electrode R25	DIN EN 62631-3-3	ISO 3167 A	Ω	>10 <sup>10</sup>
表面电阻	ROB	DIN EN 62631-3-2	Ronde 60x4mm	Ω	>10 <sup>10</sup>

**主要特点**

在食品中可被探测到。适用于与食品接触的部件。低翘曲。

聚酰胺 6  
无增强, 蓝宝石蓝

可被探测

**建议加工参数****供货形式及存储**

除非特别注明，本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

**预干燥**

建议在加工前使用合适的干燥设备对粒料进行预干燥。粒料可能会从环境中吸收水分。

干燥器种类	温度 °C	干燥时间 (小时)
脱湿干燥机	75	10 - 16
或	105	4 - 6

**建议加工参数**

通常该产品可以在常规注塑机上进行加工，并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工，炮筒和螺杆通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度！

模温	熔体温度	射嘴	料筒前段	料筒中段	料筒后段
70 - 110 °C	270 °C	270 - 280 °C	280 - 300 °C	270 - 290 °C	250 - 270 °C

**附加信息**

在加工过程中，含水量不得超过 0.05%，否则可能会出现分子降解和表面缺陷（如银纹等）。过高的预干燥温度可能会造成变色。加工说明仅作为一般使用时的参考。鉴于不同设备、制件几何形状及体积等条件间的较大差异，对于特定应用可能需要采用不同的设定。