

聚酰胺 6
含矿物填料, black

物理性能		测试方法	单位	典型值
密度		ISO 1183-3	g/cm ³	1,44
线性收缩率		DIN 16742	%	0,6-1,2

机械性能 在 23°C / 50% rh 条件下测试

拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPa	96
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	%	3,2
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	GPa	8,3
弯曲强度	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPa	150
弯曲伸长率 (最大力值时)	dry, @10 mm/min	ISO 178	%	4,2
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	GPa	7,2
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1eU	kJ/m ²	36

热学性能

维卡软化点	VSTA	DIN ISO 306	°C	205
连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	°C	120
使用温度	during lifetime max. 200h		°C	160

主要特点

低翘曲。 各向同性的收缩特性。

聚酰胺 6
含矿物填料, black

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	射嘴	料筒前段	料筒中段	料筒后段
70 - 110 °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。