

名称: PA66GF50
 牌号: A109GH



产品简介 Product Description	主要应用 Applications
·50%玻纤增强PA66 50% glass fiber reinforced PA66	·注塑成型 Injection molding
·良好的机械性能 Good mechanical properties balance	·优异的耐热老化性能 Excellent heat stability

性能 Properties	测试标准 Test Method	测试条件 Test Condition	单位 Unit	典型值 (干态) Typical Values (dry)
物理性能 Physical properties				
密度 Specific Gravity	ISO 1183	23°C	g/cm ³	1.56
灰份 Ash	ISO 3451	800°C,30min	%	50
机械性能 Mechanical properties				
拉伸模量 Tensile Modulus	ISO 527	1mm/min	MPa	16200
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	5mm/min	MPa	230
断裂伸长率 Elongation at Break	ISO 527	5mm/min	%	2.2
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2mm/min	MPa	370
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	2mm/min	MPa	15000
简支梁无缺口冲击强度 Unnotched Charpy Impact Strength	ISO 179-1/1eU	23°C	kJ/m ²	95
简支梁缺口冲击强度 Notched Charpy Impact Strength	ISO 179-1/1eA	23°C	kJ/m ²	16
热性能 Thermal properties				
热变形温度 Heat Deflection Temp	ISO 75	1.8MPa	°C	250
熔点 Melting Point	ISO 11357	DSC	°C	262
其它性能 Other properties				
收缩率 Mold Shrinkage	internal test method	flow direction	%	0.1-0.2
		cross flow direction	%	0.6-0.9
阻燃性 Flammability	ISO 3795	—	mm/min	24

说明: 以上数据是典型值, 不是保证值。根据模具设计, 例如浇口类型, 浇口分布, 浇口数量的不同, 注塑工艺和制件厚度的不同, 测试结果会有波动。不同的颜色, 测试结果也会有波动。在使用材料之前, 请咨询旭光聚合物有限公司。

Note: The data above is typical value for reference, not guarantee value. The data will vary with tool design such as gate type, gate location, gate number, injection molding process and part thickness. The data will vary with different color as well. Prior to use the material, please consult with Sunway polymer.

典型加工条件 Processing Conditions		参考范围 Range
熔体温度 Melt Temperature		280-300°C
料筒温度 Barrel Temperature	后段, Rear	280-290°C
	中段, Center	285-295°C
	前段, Front	290-300°C
模具温度 Mold Temperature		80-100°C
预干燥 Pre-Dry needed		100-110°C, 4-6h 除湿烘箱

说明: 以上数值仅供注塑机参考使用, 可根据不同机型、不同模具以及产品要求, 对上述工艺做适当调整。

Note: The above process condition is only for reference. The actual process should be adjusted according to different type of machine, mold design and product design.