

一般物性/Material data sheet

N1G221 (型号/Type 01)

玻璃纤维增强 PA6 树脂

Glass Fiber Reinforced PA6 resin

| 項目 Properties | 試験方法 Test Methods | 試験条件 Test Conditions | 単位 Units | N1G221 10%GF |
|---|----------------------|-------------------------|-------------------|-----------------|
| 拉伸屈服强度/Tensile Yield Strength | ISO 527 | | MPa | 90 |
| 杨氏模量/ Tensile Modulus | ISO 527 | | MPa | 5000 |
| 拉伸断裂延长率/ Tensile fracture elongation rate | ISO 527 | | % | 2.1 |
| 弯曲强度/Flexural Strength | ISO 178 | | MPa | 150 |
| 弯曲模量/Flexural Modulus | ISO 178 | | MPa | 4200 |
| 夏氏冲击(切口)/ Notched Charpy impact strength | ISO 179/1eA | 23°C | kJ/m ² | 5.5 |
| 热变形温度/ Deflection temperature under load | ISO 75 | 1.8MPa | °C | 190 |
| 燃烧性/Flammability | UL94 | - | - | 相当于 HB/1.5mm |
| 密度/Density | ISO 1183 | | g/cm ³ | 1.20 |
| 熔融指数/Melt Flow Rate | ISO 1133 | 235°C × 2.16kg | g/10min | 28 |
| 收缩率/Mold Shrinkage | 大赛璐法 | 流动方向 | % | 0.3-0.5 |
| | | 垂直方向 | | 0.4-0.8 |

注 Note: 1、以上数值仅为代表性数值，并非质保数值。/Values are typical,not quality assured.

标准成型条件/Typical settings for processing

| 预干燥 Preliminary drying | 料筒温度设定 (°C) Barrel temperature(deg C) | | | | 螺杆回转数 Screw rotation (rpm) | 背压 Back pressure (MPa) | 模具温度 Mold temperature (deg C) |
|------------------------------|--|-------------|--------------|------------|-------------------------------------|---------------------------------|--|
| | 喷嘴 Nozzle | 前部 Front | 中部 Middle | 后部 Back | | | |
| 3-5 小时(hrs) 100-120°C | 230-260 | 240-260 | 230-250 | 210-240 | 50-100 | 5-20 | 60-80 |