

## 一般物性/Material data sheet

### N2G621 (型号/Type 01)

玻璃纤维增强 PA66 树脂

Glass Fiber Reinforced PA66 resin

項目 Properties	試験方法 Test Methods	試験条件 Test Conditions	単位 Units	N2G621 30%GF
拉伸强度/Tensile Stress	ISO 527		MPa	160
拉伸延长率/ Elongation	ISO 527		%	2.7
拉伸弹性模量/ Tensile Modulus	ISO 527		MPa	10400
弯曲强度/Flexural Strength	ISO 178		MPa	230
弯曲模量/Flexural Modulus	ISO 178		MPa	8500
夏氏冲击(切口)/ Notched Charpy impact strength	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	8.5
热变形温度/ Deflection temperature under load	ISO 75	1.8MPa	°C	250
燃烧性/Flammability	UL94	-	-	相当于 HB/1.5mm
密度/Density	ISO 1183		g/cm <sup>3</sup>	1.35
线膨胀系数/CTE	ISO 11359-2	20-80°C 流动方向	10 <sup>-6</sup> * C <sup>-1</sup>	25
		20-80°C 垂直方向		113
收缩率/Mold Shrinkage	大赛璐法	-	%	0.2-0.9
吸水率	ISO 62	23°C 50%RH 24H	%	0.12
		100%RH 24H		0.70

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	280-300	280-310	280-310	250-290	50-100	5-20	80-100