



电话(Tel): +86 (0) 392 7776 677 传真(Fax): +86 (0) 392 7770 022
 邮箱(Email): sdl@sinowinfiber.com 网址(URL): www.sinowinfiber.com

中维新材产品技术说明书 (TDS)

| 产品类型 Type | PA66-GF30 Natural | | 产品品牌 Brand | Weamid | A52G30 |
|--------------------------------------------------|-------------------|-------------------|---------------------|------------------------|----------------------|
| 测试环境 Environment | 23℃、50%RH | 单位 Unit | 检测方法 Test method | 测试条件 Test condition | 典型值 Typical value |
| 密度 Density | | g/cm ³ | ISO 1183 | 23℃ | 1.36 |
| 玻纤含量 Glass Fiber content | | % | ISO 3451 | 600℃/30min | 30 |
| 拉伸强度 Tensile strength | | MPa | ISO 527 | 10mm/min | 175 |
| 断裂伸长率 Elongation at break | | % | ISO 527 | 10mm/min | 3 |
| 弯曲强度 Flexural strength | | MPa | ISO 178 | 2mm/min | 255 |
| 弯曲模量 Flexural modules | | GPa | ISO 178 | 2mm/min | 8000 |
| 悬臂梁缺口冲击强度 Izod notched impact strength | | KJ/m ² | ISO 180 | 23℃/-40℃ | 16/10 |
| 简支梁无缺口冲击强度 Charpy impact strength (unnotched) | | KJ/m ² | ISO 179 | 23℃/-40℃ | 90/75 |
| 熔融指数 Melt index | | g/10min | ISO 1133 | 275℃, 2.16kg | 10 |
| 熔点 Melting Temperature | | ℃ | ISO 11357 | 10℃/min | 260 |
| 热变形温度 HDT | | ℃ | ISO 75 | 1.8MPa | 240 |
| UL 燃烧等级 Flammability | | | UL-94 | 3.2mm | HB |

预处理 Processing recommendations

| | | |
|------------------------------------------|---|---------|
| 干燥温度 Drying temperature dry air dryer | ℃ | 100-110 |
|------------------------------------------|---|---------|

| | | |
|-----------------------------------|---|-----|
| 干燥时间 Drying time dry air dryer | h | 4-6 |
|-----------------------------------|---|-----|

注塑加工条件 Processing condition for test specimens

| | | |
|--------------------------------------------|---|---------|
| 注塑温度 Injection molding-Melt temperature | ℃ | 270-290 |
|--------------------------------------------|---|---------|

| | | |
|----------------------------------------------|---|-------|
| 注塑模具温度 Injection molding-Mold temperature | ℃ | 60-80 |
|----------------------------------------------|---|-------|

| | | |
|----------------------------|-----|--------|
| 注射压力 Injection pressure | bar | 80-110 |
|----------------------------|-----|--------|

| | | |
|-------------------------|---|-------|
| 注射速度 Injection speed | % | 60-80 |
|-------------------------|---|-------|

注：以上数据为典型数值，仅供选材参考。

Note: The above data are typical, as reference only