PA6 | KEPAMID 1320M7 | 矿物填充牌号

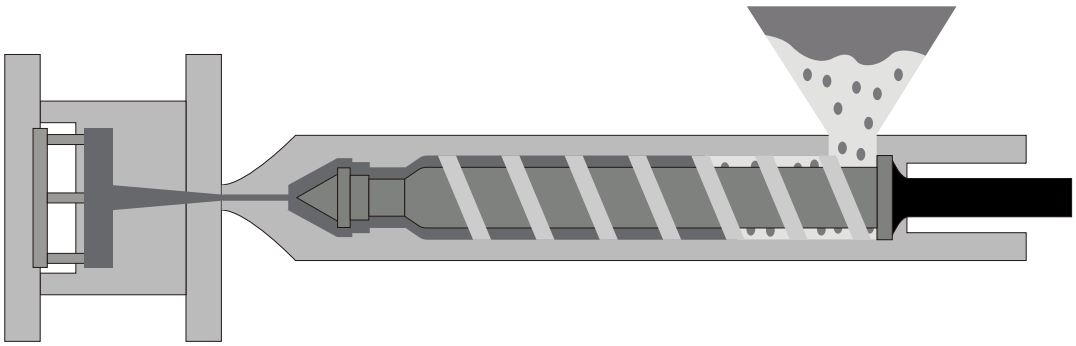
物理性能	测试方法	单位	值
填充比例	ISO 1172	%	20
比重	ISO 1183	-	1.30
吸水率	ISO 62	%	1.40
成型收缩率(流动方向, Φ = 100 mm, t = 3 mm)	KEP Method	%	

热性能	测试方法	单位	值
熔点(10 °C/min)	ISO 11357	°C	220
热变形温度(0.45 MPa)	ISO 75	°C	205
热变形温度(1.8 MPa)	ISO 75	°C	135
燃烧性(t = 0.8 ㎜)	UL 94	Class	HB

机械性能	测试方法	单位	值
拉伸强度	ISO 527	MPa	77
断裂伸长率	ISO 527	%	4.0
弯曲强度	ISO 178	MPa	127
弯曲模量	ISO 178	MPa	4,900
简支梁冲击强度（缺口，23 °C）	ISO 179/1eA	kJ/㎡	4.0
洛氏硬度	ISO 2039	-	117

电气性能	测试方法	单位	值
体积电阻率	IEC 62631-3-2	Ω · cm	10^{15}
介电常数(1 MHz)	IEC 60250	-	3.4

注塑条件



Mold	BN (Nozzle)	B3 (Metering)	B2 (Compression)	B1 (Feeding)	Hopper
70 ~ 90 ℃ 158 ~ 194 °F	250 ℃ 482 °F	240 ℃ 464 °F	245 ℃ 473 °F	230 ℃ 446 °F	60 ~ 80 ℃ 140 ~ 176 °F

螺杆转速

80 ~ 120 rpm

背压

5 ~ 10 kgf/㎠

联系信息

总部 : 首尔特别市中区素月路2街30 T-Tower10楼 (04637) / +82-2-6952-6298

研究所 : Wavetech B/D, 7F, 15, Iljik-ro 94gil, Anyang city, Republic of Korea (13901) / 82-31- 436 -1300

GPAC Shanghai : SOHO Tianshan Plaza. No.1717 Tianshan Rd. Changning District. Shanghai, China / +86-21-6237-1977

平泽工厂 : 京畿道平泽市彭城邑秋八产园1街82号 / 82-31-691-3003

放弃

1. 本资料是基于本公司当前技术水平对本产品进行测试所得的结果，且可能会因测试方法及条件的不同而有所变动。若客户在本产品中添加了颜料或其他添加剂，则本资料不适用于该情况。本产品不适用于(齿)医学植入物，客户在使用本产品时应遵循安全及健康标准。关于本产品的使用决策及责任由客户自行承担，本资料不得作为法律诉讼及依据文件使用。

2. 上述成型收缩率是基于本公司试验模具，在特定注塑条件下测试所得的数值，因此可能因测试条件不同而有所变动。由于贵公司拟生产的模具在厚度、设计、注塑机、注塑条件等方面可能与本公司试验模具不同，因此上述收缩率可能会有所差异。建议贵公司充分审查自身的设计条件及注塑成型条件，并在必要时进行修正后再应用。若贵公司所生产的模具与本公司的试验模具之间存在收缩率差异，由此产生的任何法律责任均与本公司无关，所有责任由贵公司自行承担。