

量身订做个性化需求的产品，为客户创造价值！

产品说明书 Specification



PA6-GF30

玻纤增强 PA Glass Fiber Reinforced PA

主要特征 FEATURES	主要应用 APPLICATIONS
<ul style="list-style-type: none"> ➢ 优异的综合性能 ➢ 尺寸稳定性好，低翘曲 ➢ 耐高低温 ➢ 表面好 	<ul style="list-style-type: none"> ➢ 电工类部件如开关、电闸、控制器等 ➢ 汽车零部件、电动工具等 ➢ 运动器材等

性能 Properties	测试标准 Test Method	测试条件 Test Condition	国际单位 S. I. Units	典型值 Typical Values
物理性能 Physical Properties				
灰份含量 Glass Fibre Content	--	--	%	28.5
比重 Specific Gravity	GB 1033	23°C	g/cm ³	1.35
机械性能 Mechanical Properties				
拉伸强度 Tensile Strength	GB 1040	50mm/min	MPa	90
断裂伸长率 Elongation at break		50mm/min	%	7.2
弯曲强度 Flexural Strength	GB 9341	2mm/min	MPa	130
弯曲模量 Flexural Modulus		2mm/min	MPa	4000
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength, IZOD notched	GB 1843	3.2mm, 23°C	KJ/m ²	35
热性能 Thermal Properties				
热变形温度 Heat Distortion Temp.	GB 1634	0.45MPa, 6.4mm	°C	200
		1.8Mpa,6.4mm		190
其他 Others				
阻燃性 Flammability	UL94	1.6mm	Class	HB
		3.2mm	Class	HB
收缩率 Mold Shrinkage	GB 15585	23°C	%	0.3-0.9

注：以上数据为该产品的代表性数据，仅用于使用时的参考，不作为该产品的标准及威林公司正式质保承诺。

典型加工条件 Processing Conditions	典型值 Typical Values	范围 Range
熔体温度 Melt Temp.	230°C	210-250°C
料筒温度 Barrel Zone Temp.	后段, Rear	220°C
	中段, Center	230°C
	前段, Front	240°C
模具温度 Mold Temp.	60°C	60-90°C
加工温度上限 Processing Temp. Limit	300°C	
注塑速度 Injection Speed	中速到高速 Moderate to High	
预干燥 Pre-Dry Requirements	90-110°C, 4-6hr	

注：以上数值仅供参考使用，客户可根据不同注塑机型、不同模具以及产品具体要求，对上述工艺做适当调整。