

GOLFAT A1U2740L data sheet



A1U2740L是含成核剂、快速成型、成型周期短的PA66树脂，适用于快速周期的产品，如喷雾阀。

A1U2740L is a highly nucleated, lubricated PA66 resin suitable for injection molding, where fast crystallization and fast cycle times are required. It is lubricated internally and externally for excellent machine feed and mold release.

在23°C下的典型值 Typical values at 23°C

产品特性 Product features	测试标准 Test method	代表值 Values	单位 Unit
密度 Specific Gravity	ISO 1183	1.14	g/cm ³
颜色：自然色 (NC), 灰色 (GR), 黑色 (BK), 黄色 (YW) Colors: Natural (NC), Gray (GR), Black (BK), Yellow (YW)	-	NC	-
成型收缩率，平行 Mold Shrinkage, 2.0 mm, Parallel	ISO 294-4	1	%
成型收缩率，垂直 Mold Shrinkage, 2.0 mm, Transverse	ISO 294-4	1	%
吸水率，24小时 Water Absorption - 24 hours	ISO 62	1.6	%
吸水率，饱和-相对湿度50% Water Absorption - Equilibrium @ 50% RH	ISO 62	-	%
成型加工 Processing methods			
注塑成型 (M)，挤出成型 (E) Injection molding (M), Extrusion (E)	-	M	-
干燥温度 Drying temperature	-	80	°C
干燥时间 Drying time	-	3~4	Hours
建议最大含水率 Suggested Moisture (max)	-	0.18	%
建议最小含水率 Suggested Moisture (min)	-	0.08	%
注塑熔体温度 Melt temperature	-	280~300	°C
喷嘴温度 Nozzle temperature	-	270~290	°C
炮筒温度-前 Front - Zone 3 temperature	-	270~290	°C
炮筒温度-中 Middle - Zone 2 temperature	-	270~290	°C
炮筒温度-后 Rear - Zone 1 temperature	-	250~270	°C
模具温度范围 Mold temperature range	-	50~90	°C
背压 Back pressure	-	2~10	Bar
螺杆转速 Screw speed	-	75~180	rpm
排气孔深度 Vent Depth	-	0.007 - 0.04	mm
垫层 Cushion (range)	-	4~6	mm
机械特性 Mechanical properties			
拉伸强度，屈服 Tensile Strength at Yield (50 mm/min)	ISO 527	92	MPa
拉伸强度，断裂 Tensile Strength at Break	ISO 527	-	MPa
伸长率，屈服 Elongation at Yield	ISO 527	4.2	%
伸长率，断裂 Elongation at Break	ISO 527	16	%
拉伸模量 Tensile Modulus (1 mm/min)	ISO 527	3400	MPa
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	105	MPa
弯曲模量 Flexural modulus	ISO 178	3300	MPa
简支梁缺口冲击强度，23°C Notched Charpy at 23°C	ISO 179	3	kJ/m ²
简支梁缺口冲击强度，-30°C Notched Charpy at -30°C	ISO 179	2.3	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度，23°C Un-notched Charpy at 23°C	ISO 179	NB	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度，-30°C Un-notched Charpy at -30°C	ISO 179	NB	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度，23°C Notched Izod at 23°C	ISO 180	3.5	kJ/m ²
热性能 Thermal properties			
熔化温度 10°C/min Melting Temperature, 10°C/min	ISO 11357	263	°C
热变形温度，0.45 MPa 负荷 HDT at 0.45 Mpa	ISO 75	-	°C
热变形温度，1.82 MPa 负荷 HDT at 1.82 Mpa	ISO 75	-	°C
线性热膨胀系数，平行 CLTE, 2.0 mm, Parallel, 23 - 55 °C	ASTM E831	-	10 ⁻⁴ /°C
线性热膨胀系数，垂直 CLTE, 2.0 mm, Transverse, 23 - 55 °C	ASTM E831	-	10 ⁻⁴ /°C

备注:

- 以上数值是样品放置于23°C/50%RH的环境中48小时后所测量出的代表值。
- 以上数值为材料的代表数值，仅用于材料选择时参考，不保证产品与模具设计后所能达到数值。
- 实际注塑制品的参数视具体产品、模具及注塑参数而定。