

GOLFAT A1Z3000L data sheet



A1Z3000L是高度增韧、耐热稳定的PA66树脂，具有良好的抗冲击性、表面外观和流动性，用于抗冲产品。
A1Z3000L is a highly toughened, heat stabilized, PA66 resin with good impact strength, stiffness, weld line strength, surface appearance and flow.

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	1.07	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	1.6 – 1.9	%
成型收缩率，垂直 Mold Shrinkage, 2.0 mm, Transverse	ISO 294-4	1.7 – 2.0	%
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	-	80~100	°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
射嘴温度 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	-	Low	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	ISO 527	47	MPa
伸长率，屈服 Elongation at Yield	ISO 527	4.5	%
伸长率，断裂 Elongation at Break	ISO 527	50	%
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 527	1,900	MPa
简支梁缺口冲击强度，23°C Notched Charpy at 23°C	ISO 179	82	kJ/m ²
简支梁缺口冲击强度，-40°C Notched Charpy at -40°C	ISO 179	19	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，-30°C Notched Izod at -30°C	ISO 180	17	kJ/m ²
热性能 Thermal properties			
熔化温度 10°C/min Melting Temperature, 10°C/min	ISO 11357	262	°C
热变形温度，0.45 MPa 负荷 HDT at 0.45 Mpa	ISO 75	148	°C
热变形温度，1.82 MPa 负荷 HDT at 1.82 Mpa	ISO 75	61	°C
线性热膨胀系数，平行 CLTE, 2.0 mm, Parallel, 23 - 55 °C	ASTM E831	1.4	°C
线性热膨胀系数，垂直 CLTE, 2.0 mm, Transverse, 23 - 55 °C	ASTM E831	1.2	°C

备注:

- 以上数值是样品放置于23°C/50%RH的环境中48小时时所测量出的代表值。
- 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。