

Mapex A0520FN

聚酰胺66

Ginar Technology Co., LTD.

总体	
材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东 • 欧洲 • 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 15% 填料按重量
性能特点	• 刚性, 高 • 良好的成型性能 • 韧性良好 • 自润滑 • 阻燃性能
用途	• 电气/电子应用领域
外观	• 可用颜色 • 连接器
形式	• 颗粒料 • 自然色
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	1.50	1.50 g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动	0.0030 in/in	0.30 %	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.60 %	0.60 %	ASTM D570
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
伸长率 (断裂)	2.0 %	2.0 %	ASTM D638
弯曲模量	1.20E+6 psi	8270 MPa	ASTM D790
弯曲强度	32000 psi	221 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度	1.8 ft-lb/in	96 J/m	ASTM D256
硬度	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	121	121	ASTM D785
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度 (264 psi (1.8 MPa), 未退火)	473 °F	245 °C	ASTM D648
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级 (0.0313 in (0.794 mm))	V-0	V-0	UL 94

注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)
干燥温度	158 °F	70.0 °C
干燥时间	4.0 hr	4.0 hr
建议的最大水分含量	0.20 %	0.20 %
建议注入量	40 到 80 %	40 到 80 %
螺筒后部温度	482 到 509 °F	250 到 265 °C
螺筒中部温度	509 到 527 °F	265 到 275 °C
射嘴温度	500 到 518 °F	260 到 270 °C
模具温度	158 到 194 °F	70.0 到 90.0 °C
背压	0.00 到 14.2 psi	0.00 到 0.0981 MPa
螺杆转速	80 到 100 rpm	80 到 100 rpm

注射说明

Injection Pressure: 60 to 85%

Injection Speed: 60 to 85%

备注

1 一般属性：这些不能被视为规格。