

Mapex AN2920SN

聚酰胺66/6共聚物

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, 43% 填料按重量
性能特点	• 刚性, 高 • 耐热性, 高
用途	• 把手 • 汽车领域的应用:
外观	• 可用颜色 • 自然色
形式	• 颗粒料
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值 (英)	额定值 (公制)	测试方法
比重		1.50 g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动	1.50	0.20 %	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.0020 in/in	0.70 %	ASTM D570
机械性能	0.70 %	额定值 (公制)	测试方法
抗张强度		172 MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)		2.5 %	ASTM D638
弯曲模量	25000 psi	10300 MPa	ASTM D790
弯曲强度	2.5 %	269 MPa	ASTM D790
冲击性能	1.50E+6 psi	额定值 (公制)	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度	39000 psi	130 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)	2.5 ft-lb/in	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)	121	235 °C	ASTM D648
注射	455 °F	额定值 (公制)	
干燥温度		90.0 °C	
干燥时间		4.0 hr	
建议的最大水分含量	194 °F	0.20 %	
建议注入量	4.0 hr	40 到 80 %	
	0.20 %		
	40 到 80 %		
螺筒后部温度	500 到 527 °F	260 到 275 °C	
螺筒中部温度	518 到 545 °F	270 到 285 °C	
射嘴温度	509 到 527 °F	265 到 275 °C	
模具温度	176 到 194 °F	80.0 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	

Injection Pressure: 70 to 85%

Injection Speed: 60 to 85%

备注

1 一般属性：这些不能被视为规格。