

## NG233

### 阻燃增强PA6T

主要特征 FEATURES	主要应用 APPLICATIONS
<ul style="list-style-type: none"> <li>• UL94 V-0@1.5mm</li> <li>• 33%玻纤增强</li> <li>• 高刚性</li> <li>• 高耐热</li> <li>• 吸水率小</li> <li>• 高流动</li> <li>• 良好的耐化学药品性</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 注塑成型</li> <li>• SMT 连接器、SMT 开关、线圈骨架、继电器等</li> </ul>

性能 <sup>[1]</sup>	测试标准	测试条件	国际单位 S.I.	典型值 <sup>[1,2]</sup> S.I.
比重	ISO 1183	23℃	g/cm <sup>3</sup>	1.66
拉伸强度	ISO 527	10mm/min	MPa	180
断裂伸长率	ISO 527	10mm/min	%	4
弯曲强度	ISO 178	2mm/min	MPa	250
弯曲模量	ISO 178	2mm/min	Mpa	11000
悬臂梁缺口冲击强度	ISO 180	4 mm, 23℃	KJ/m <sup>2</sup>	8.5
热变形温度	ISO 75	1.8Mpa,4mm	℃	310
洛氏硬度	ISO 2039	--	R	110
体积电阻率	IEC60093	-	Ω·cm	10 <sup>16</sup>
收缩率, 流动方向	ISO 294	23℃	%	0.2-0.4
阻燃性	UL94	1.5mm	Class	V-0

[1] 染色料的性能可能与以上数值有不同。

[2] 典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时的参考，不作为产品的

建议加工条件	
建议熔体加工温度	320-340℃
建议模具温度	90-140℃
建议干燥温度/时间	110-130℃/ 2~4hr
建议注塑速度	低速到中速

以上数值仅供注塑机参考使用，可根据不同机型、不同模具以及产品要求，对上述工艺做适当调整