FCMID®

FCM

FCMID 数据表

PA6+30%GF 牌号:FCMID 6G30 S BK9901

聚酰胺6，30%玻璃纤维增强，高表面质量，注塑成型，黑色

主要性能

特征	高刚性、高表观、易成型加工,易成型
聚合物类型	PA6 (聚酰胺6)
加工技术	注塑成型
认证	RoHS REACH

产品标识

ISO 1043 abbreviation	PA6+GF30%
ISO 16396 designation	FCMID 6G30 S BK9901

	条件	标准	单位	数值
物理性能				
密度		ISO1183	g/cm³	1.35
吸水率	23°C/50% r.h.	ISO 62	%	2.0
成型收缩率，平行		ISO294-4（2mm）	%	0.15
成型收缩率，垂直		ISO294-4（2mm）	%	0.80
机械性能				**dam / cond.***
拉伸模量	1.0mm/min	ISO527	MPa	9800/6300
拉伸强度	5mm/min	ISO527	MPa	175/125
断裂伸长率	5mm/min	ISO527	%	4.5/9.0
弯曲模量, ISO 178	2.0 mm/min	ISO178	MPa	9500/6500
弯曲强度, ISO 178	2.0 mm/min	ISO178	MPa	225/155
Charpy 冲击强度, +23°C	+23°C	ISO179	kJ/m²	75/80
Charpy 缺口冲击强度, +23°C	+23°C	ISO179	kJ/m²	15/20

FCMID®

FCM

FCMID **DATA SHEET** FCMID 6G30 S BK9901

	条件	标准	单位	数值
热性能				
熔融温度，10°C/min	DSC	ISO11357	°C	222
热变形温度，1.8MPa HDT		ISO75	°C	200
电性能				
相对漏电追踪指数	CTI	IEC60112	V	500
燃烧性				
燃烧率, FMVSS, 厚度O.75 mm		UL94		HB
燃烧率, FMVSS, 厚度1.5 mm		UL94		HB
燃烧率, FMVSS, 厚度3 mm		UL94		HB

如果没有不同的规定，在23° C试运行，DAMstate (dryas模塑)。

*:根据ISO 1110条件

加工条件

干燥温度/ 时间	110°C /4 h
推荐融化温度	260 - 300°C
推荐模具温度	80 - 100°C

这些参数是典型的产品，但应与使用的机械类型和成型部件的类型有关。

免责声明

本文档中提供的信息与我们在其出版日期的技术知识相对应，而不是构成规范。本信息可能会根据我们的决定进行修改。丰汇无法预测所有的情况这一信息和我们的产品的其他制造商结合我们的产品可能会被使用。丰汇不承担任何责任应用该信息获得的结果或我们产品的安全性和适用性单独或结合其他产品。我们建议用户自行进行测试，以确定每种产品或产品组合的安全性和适用性为了他们自己的目的。除非另有书面约定，丰汇销售产品不提供保修。买方和用户承担一切处理和使用我们的产品，无论是单独使用或结合使用，产生的损失或损害的责任和责任其他产品。除非特别注明，否则所提及的等级不适用于医药/医疗领域部门。