

TORZEN Marathon™ G3000XHL BK20

30% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

INVISTA Engineering Polymers

产品说明

TORZEN Marathon™ G3000XHL BK20 is a 30% glass reinforced, heat stabilized, black, PA66 resin with a significantly improved balance of continuous heat and peak temperature property retention, along with higher flow and similar shrinkage compared to conventional PA66 resins.

基本信息			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
添加剂	热稳定剂		
特性	流动性高	热稳定性	脱模性能良好
机构评级	EC 1907/2006 (REACH)		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
外观	黑色		
加工方法	挤出	注射成型	
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.37	g/cm ³	ISO 1183
收缩率			ISO 294-4
垂直流动方向 : 2.00 mm	0.95 到 1.1	%	ISO 294-4
流动方向 : 2.00 mm	0.30 到 0.40	%	ISO 294-4
吸水率			ISO 62
23°C, 24 hr	1.2	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	1.8	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	9800	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	195	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.1	%	ISO 527-2
弯曲模量	9100	MPa	ISO 178
弯曲应力	270	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179
-40°C	9.0	kJ/m ²	ISO 179
23°C	10	kJ/m ²	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	10	kJ/m ²	ISO 180
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	255	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	248	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	262	°C	ISO 11357-3
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.080 到 0.18	%	
料筒后部温度	250 到 270	°C	
料筒中部温度	270 到 290	°C	
料筒前部温度	270 到 290	°C	
射嘴温度	270 到 290	°C	
加工(熔体)温度	280 到 300	°C	
模具温度	50.0 到 90.0	°C	
背压	0.200 到 1.00	MPa	
垫层	4.00 到 6.00	mm	
排气孔深度	7.0E-3 到 0.040	mm	
注射说明			
Screw Speed: Low			