

# TORZEN® G4300HSL NC01

43% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

INVISTA Engineering Polymers

## 产品说明

TORZEN® G4300HSL NC01 is a 43% glass reinforced, heat stabilized, natural, PA66 resin suitable for many injection molding applications where high tensile strength and dimensional stability are needed.

基本信息				
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 43% 填料按重量			
添加剂	热稳定剂			
特性	尺寸稳定性良好	高拉伸强度	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	自然色			
加工方法	注射成型			
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
密度	1.50	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	
收缩率			ISO 294-4	
垂直流动方向 : 2.00 mm	0.85 到 0.95	%	ISO 294-4	
流动方向 : 2.00 mm	0.25 到 0.35	%	ISO 294-4	
吸水率			ISO 62	
23°C, 24 hr	0.60	%	ISO 62	
平衡, 23°C, 50% RH	1.6	%	ISO 62	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量	14200	MPa	ISO 527-2	
拉伸应力 (断裂)	235	MPa	ISO 527-2	
拉伸应变 (断裂)	2.5	%	ISO 527-2	
弯曲模量	13100	MPa	ISO 178	
弯曲应力	325	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	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	
23°C	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	14	kJ/m <sup>2</sup>	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	260	°C	ISO 75-2/B	
1.8 MPa, 未退火	255	°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 rpm				