

# 加纤尼龙PPO/PA GTX989

产品名称	加纤尼龙PPO/PA GTX989
公司名称	东莞市常平金红塑胶原料经营部
价格	.00/kg
规格参数	品牌:沙伯基础 型号:GTX989 特性:导电性
公司地址	樟木头镇百顺小区3巷5号
联系电话	18200646066 15914033897

## 产品详情

物理性能	额定值	单位	测试方法	1.08
熔流率 (熔体流动速率) (280 ° C/5.0 kg)	16			
溶化体积流率 (MVR) (280 ° C/5.0 kg)	19.0			
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	1.2 到 1.6			
吸水率				
饱和, 23 ° C	4.2			
平衡, 23 ° C, 50% RH	1.2			

拉模量额定值单位制测试方法

-- 1	2350
--	2300
抗张强度	
屈服 2	65.0
屈服	60.0
断裂 3	60.0
断裂	55.0
伸长率	
屈服 4	5.0
屈服	5.0
断裂 5	45
断裂	40
弯曲模量	
50.0 mm 跨距 6	2450
-- 7	2300

弯曲应力	
--	90.0
屈服, 50.0 mm 跨距 8	95.0
<b>薄板梁缺口定值摆锤制测试方法</b>	
-30 ° C	15
23 ° C	22
<b>悬臂梁缺口冲击强度</b>	
-30 ° C	180
23 ° C	240
-30 ° C 10	15
23 ° C 11	22
装有测量仪表的落镖冲击 (23 ° C, Total Energy)	60.0
<b>裁缝能级定值摆锤制测试方法</b>	
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	190
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 12	190

维卡软化温度	
--	195
--	200
线形热膨胀系数	
流动 : -40 到 60 ° C	8.5E-5
流动 : 23 到 60 ° C	9.0E-5
横向 : -40 到 60 ° C	8.5E-5
横向 : 23 到 60 ° C	9.0E-5
体积膨胀额定值单位制测试方法	1.0E+3 到 1.0E+4
注模额定值单位制	100 到 120
干燥时间	2.0 到 3.0
建议的最大水分含量	0.070
料斗温度	60.0 到 80.0
料筒后部温度	260 到 280
料筒中部温度	280 到 300

料筒前部温度 290 到 320

射嘴温度 280 到 310

加工（熔体）温度 290 到 320

模具温度 80.0 到 120

注射说明 Moisture Content: .02 %

备注 50 mm/min

2. 类型 1, 50 mm/min

3. 类型 1, 50 mm/min

4. 类型 1, 50 mm/min

5. 类型 1, 50 mm/min

6. 1.3 mm/min

7. 2.0 mm/min

8. 1.3 mm/min

9. 80\*10\*4 sp=62mm

10. 80\*10\*4

11. 80\*10\*4

12. 120\*10\*4 mm

13. 标准 B (120 ° C/h), 载荷2 (50N)

特性

导电性

抗撞击性，良好

可喷涂的

耐热性，高

汽车领域的应用

用途

汽车外部零件

加工方法

注射成型