

PA66 LGF5300A

Injection Molding, Glass fiber Reinforced PA66

Description

물성표(Mechanical Propertie Data Sheet)

항목(Properties)	조건(Test Condition)	규격(Test Method)	단위(Unit)	대표값(Typical Value)
----------------	--------------------	-----------------	----------	--------------------

물리적 성질(Physical)

비중(Specific Gravity)		ASTM D792	-	1.37
유동지수(Melt Flow Rate)	250°C_2.16 kg	ASTM D1238	g/10min	-
성형수축율(Molding Shrinkage)	-	ASTM D955	%	0.4~0.9

기계적 성질(Mechanical)

인장강도(Tensile Strength)	30mm/min	ASTM D638	kgf/ cm ²	1,750
신율(Tensile Elongation)	3.2mm		%	3
굴곡강도(Flexural Strength)	30mm/min	ASTM D790	kgf/ cm ²	2,400
굴곡탄성율(Flexural Modulus)	6.4mm			80,000
충격강도(IZOD Impact Strength) Notch	3.2mm	ASTM D256	kg.cm/cm	8
	6.4mm		kg.cm/cm	7

열적 성질(Thermal)

열변형 온도 (Heat Deflection Temperature)	18.6kgf/ cm ²	ASTM D648	°C	245
	4.6kgf/ cm ²			

난연(Flammability)

난연성(Flammability)	2.0mm	UL 94	Class	
	1.5mm		Class	

전기(Electrical)

Comparative Tracking Index(CTI)		IEC 60112	Volts	
Surface Resistivity		IEC 60093	Ohm	
Dielectric Strength		ASTM D149	kV/mm	
Dielectric Constant		ASTM D150	sec	

주) 1. 상기 물성치는 당사의 측정 기준에 의거 측정된 수치이며, 측정법에 따라 수치가 달라질수 있습니다.

(The Above Values Are Only The Represetnatives Of Natural Color Specimen)

2. 본 자료는 법적자료로 사용할수 없습니다. (Not For Guarantee)

PA66 LGF5300A

Injection Molding, Glass fiber Reinforced PA66

Description

Processing Guide (Injection Molding)

Processing Parameters	위치(Zone)	단위(Unit)	온도(Value)
Drying Temperature		°C	80~100
Drying Time		Hr	3~5
Minimum Moisture Content		%	0.08
Melt Temperature		°C	230~250
Cylinder Temperature	Rear	°C	240~260
	Middle	°C	250~270
	Front	°C	260~280
Nozzle Temperature		°C	260~280
Mold Temperature		°C	50~70
Back Pressure		kg/cm2	5~15
Screw Speed		rpm	40~70

작성일 (Updated) : 2022년 4월 1일

상기 성형 조건표는 위 그레이드의 표준 성형 조건표로써 사출기와 제품의 형상에 따라 성형 조건이 바뀔 수도 있습니다.

The above is a table of standard processing conditions for Grade and subject to change with dependent upon of injection molds