

项目	测试标准	条件	国际单位	玻纤增强PA6				FRN
				G10	G20	G30	G40	
比重	GB 1033	23℃	g/cm ³	1.21	1.27	1.36	1.45	1.18
模塑收缩率	GB 15585	/	%	06-1.3	0.5-1.2	0.4-0.9	0.3-0.6	1.1-1.7
拉伸强度	GB/T 1040	10mm/min	MPa	105	140	180	200	75
伸长率	GB/T 1040	10mm/min	%	3	3	3	1	8
弯曲强度	GB/T 9341	2mm/min	MPa	140	190	225	260	105
弯曲模量	GB/T 9341	2mm/min	MPa	4000	6000	8200	10000	2500
缺口冲击强度	GB/T 1843	23℃	KJ/m ²	7	10	18	19	6
热变形温度	GB/T 1634	0.45MPa	℃	190	200	205	210	70
阻燃性	UL94	3.0mm	class	HB	HB	HB	HB	V2
工艺条件	干燥温度		℃	90-120	90-120	90-120	90-120	90-120
	干燥时间		h	4-12	4-12	4-12	4-12	4-12
	模温		℃	80-100	80-100	80-100	80-100	80-100
	注塑温度		℃	240-260	240-260	240-260	240-260	240-260

