

项目	测试标准	条件	国际单位	玻纤增强PA66				
				G10	G20	G30	G50	FRHB
比重	GB 1033	23℃	g/cm3	1.21	1.28	1.37	1.57	1.38
模塑收缩率	GB 15585	/	%	06-1.3	0.5-1.2	0.4-0.9	0.2-0.5	0.8-1.3
拉伸强度	GB/T 1040	10mm/min	MPa	105	135	180	220	60
伸长率	GB/T 1040	10mm/min	%	2.5	2	2	1	10
弯曲强度	GB/T 9341	2mm/min	MPa	160	180	240	275	80
弯曲模量	GB/T 9341	2mm/min	MPa	4500	6300	9000	11000	2500
缺口冲击强度	GB/T 1843	23℃	KJ/m2	7	9	13	17	8
热变形温度	GB/T 1634	0.45MPa	℃	235	240	245	251	70
阻燃性	UL94	3.0mm	class	HB	HB	HB	HB	V0
工艺条件	干燥温度		℃	100-110	100-110	100-110	100-110	100-110
	干燥时间		h	4-12	4-12	4-12	4-12	4-12
	模温		℃	70-110	70-110	70-110	70-110	70-110
	注塑温度		℃	260-300	260-300	260-300	260-300	260-300

阻燃PA66				增韧PA66	
FRN	FRG15	FRG30	FRG30(无 卤)	超韧	增韧
1.18	1.42	1.6	1.5	1.07	1.12
1.1-1.7	0.5-0.9	0.3-0.7	0.3-0.7	1.2-2.0	1.3-2.2
75	100	150	125	45	62
4	2	2	1	100	50
95	155	210	195	65	75
2000	5500	7500	7500	1900	1500
6	6	11	11	70	18
75	230	245	245	60	65
V2	V0	V0	V0	HB	HB
100-110	100-110	100-110	100-110	100-110	100-110
4-12	4-12	4-12	4-12	4-12	4-12
70-110	70-110	70-110	70-110	70-110	70-110
260-300	260-300	260-300	260-300	260-300	260-300