

**增强PA6T PA6T-G45**  
**Reinforced PA6T PA6T-G45**
**产品信息**
**General Information**

<b>特点</b>	45%玻纤增强 · 尺寸稳定 · 高强度 · 高耐热
<b>Features</b>	45% Glass Fiber Reinforced · Excellent Dimensional Stability · High Rigidity · High HDT
<b>应用</b>	· 电器 · 汽车零部件
<b>Uses</b>	· Electronics · Automobile parts
<b>RoHS信息</b>	· 通过RoHS要求
<b>RoHS Compliance</b>	· RoHS Compliant
<b>形态</b>	· 粒子
<b>Forms</b>	· Pellets
<b>加工方法</b>	· 注塑
<b>Processing Method</b>	· Injection Molding

**产品性能**
**Product Properties**

物理性能	测试标准	测试条件	单位	典型值
Physical	Test standard	Test Condition	Unit	Nominal value

密度	ISO 1183	23°C,50%H	g/cm <sup>3</sup>	1.61
Specific Gravity				
成型收缩率	ISO 294	23°C,50%H	%	0.1-0.4
Mold Shrinkage				

**力学性能**
**Mechanical**

拉伸强度	ISO 527	5mm/min	MPa	190
Tensile Strength				
断裂伸长率	ISO 527	5mm/min	%	3
Tensile Elongation				
弯曲强度	ISO 178	2.0mm/min	MPa	170
Flexural Strength				
弯曲模量	ISO 178	2.0mm/min	MPa	12500
Flexural Modulus				
悬臂梁缺口冲击强度	ISO 180	23°C,50%H	KJ/m <sup>2</sup>	9
Izod Notched Impact Strength				
悬臂梁缺口冲击强度	ISO 179	23°C,50%H	KJ/m <sup>2</sup>	65
Charpy Unnotched Impact				

**热性能**
**Thermal**

热变形温度 H.D.T未退火	ISO 75	1.8MPa	°C	285
Heat Deflection Temperature				

**阻燃性**
**Flammability**
**注塑信息**
**Injection**

干燥温度	120-140°C
Drying Temperature	

干燥时间 Drying Time	2-4h
后段温度 Rear Temperature	300~320°C
中段温度 Middle Temperature	310~330°C
前段温度 Front Temperature	320~340°C
喷嘴温度 Nozzle Temperature	320~340°C
模温 Mold Temperature	120°C-150°C

---

**备注:**

**Note:**

---

1. 所有数据基于本色或特定颜色，仅供选型参考。  
All the data are based on uncolored grades or selected colors, provided for reference in grade selection only.
2. 样条测试前经过23°C24h的预处理。  
Test Bars pretreated 24h under 23°C before testing.

创合新材料科技江苏有限公司  
Chuanghe New Material Technology Jiangsu Co., LTD