

Amilan™ CM1056 K48

尼龙 6

TECHNICAL DATA

产品说明

GF20%、高粘度

用途

- 吹塑成型应用
- 瓶子
- 汽车领域的应用

加工方法

- 吹塑成型

ISO Designation

- >PA6-GF20<

类型

- 尼龙 6/吹塑成形用

ASTM & ISO 属性

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度 (23°C)	1.26	--	g/cm³	ISO 1183
吸水率 ¹				ISO 62
24 hr, 23°C	1.2	--	%	
饱和, 23°C	6.5	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸应力				ISO 527-2
-40°C	190	165	MPa	
23°C	115	70	MPa	
80°C	55	45	MPa	
拉伸应变				ISO 527-2
断裂, -40°C	2.5	3.0	%	
断裂, 23°C	3.0	9.0	%	
断裂, 80°C	4.0	5.0	%	
弯曲模量				ISO 178
-40°C	6000	3400	MPa	
23°C	5200	2600	MPa	
80°C	2300	1000	MPa	
弯曲应力 (23°C)	175	100	MPa	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度				ISO 179
-40°C	6.5	--	kJ/m²	
23°C	11.5	27.0	kJ/m²	
硬度	干燥	调节后的	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤, 23°C)	119	--		ISO 2039-2
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
载荷下热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	214	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	184	--	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	225	--	°C	DSC

补充信息

干燥 调节后的 2.5%吸水

备注

¹ 水中

产品使用时的注意事项

安全注意点

1. 使用之前请参阅 AMILAN™ 材料安全数据表。
2. 在 AMILAN™ 干燥和成型期间，可能释放出少量会刺激眼睛、鼻子和喉咙的挥发性组分。进行这种热处理时，应该采取合适的现场通风措施。
3. 将溅出的挤出粒子打扫干净，以免造成滑倒。
4. 存料不要堆放过高，以免产品掉落造成伤害。

使用时的注意事项

1. 本处所记载的数据是在特定条件（方法）下测定的自然色的典型代表值，而非保证值。
2. 本处针对于着色品的定义，根据所使用的颜料，染料和添加剂的种类和数量的不同而有所不同。
3. 本处所记载的信息是目前所能获得最全面的公开信息，今后如有更新恕不另行通知。
4. 本处所包含的信息、用途示例等对客户产品的品质及安全不做保证。应用于各个产品时，请基于各种相关法律法规、工业产权、产品标准和自我监管标准等因素的考虑，做好事前评估和测试，确认产品品质和安全。
5. 本处所记载的燃烧性相关资料是根据相关标准和程序步骤制成的试验片在特定的实验条件下的评价结果，并不适用于实际火灾中的风险评估。【注】：有关 UL 认证值，请参阅 UL 发布的黄卡（文件编号 E41797）。
6. 如用于医疗产品、食品包装、安全仪器或婴儿玩具等特殊用途时，请务必事先咨询其具体应用范围和用法。请勿将我司产品用作植入式医疗用途。
7. 有关我司产品的出口及含有我司产品的产品出口问题，请遵守外汇法和外贸法等相关法律法规。
8. 根据各国化学物质的管制规定及要求，我司产品中所包含的化学物质有可能会受到管控，届时会发生需要特别申请或者无法进出口的情况。如客户为我司出口商或进口商，请咨询我司以了解所在国家/地区的法规要求。
9. 使用前请参阅本产品的安全数据表。
10. 对于我司产品在贵司产品的适用性及安全性方面，我司不作任何明示或暗示的保证。
11. 干燥和成型时，可能会释放刺激眼睛、鼻子和喉咙的挥发性成分。进行此类热处理时，请适当采取局部通风措施。
12. 清扫并处理溢出颗粒，以防滑倒。
13. 请勿将产品堆叠过高，以免产品掉落造成伤害。