



中國石油化學工業開發股份有限公司

CHINA PETROCHEMICAL DEVELOPMENT CORPORATION

82546 高雄市橋頭區成功南路青埔 2 號

電話(Tel.): +886-7-6117136

傳真(Fax.): +886-7-6117120

No.2, Qingpu, Chenggong S. Rd., Qiaotou Dist., Kaohsiung City 825, Taiwan (R.O.C.)

中石化 PA6 工程塑膠加工物性表

產品型號：P6G133

產品規格：增強級 Nylon 6

| 特性 Properties | 測試方法 Test Method | 單位 Unit | P6G133 |
|---|------------------|--------------------|--------|
| 物理性質 Physical Properties | | | |
| 比重 Specific Gravity | ASTM D-792 | --- | 1.38 |
| 熔融指數 Melt Flow Index (250 °C/ 2.16 kg) | ASTM D-1238 | g/10min | 13 |
| 洛氏硬度 Rockwell-Hardness | ASTM D-785 | R Scale | 106 |
| 模收縮率 Mold Shrinkage (平行) | ASTM D-955 | % | 0.3 |
| 模收縮率 Mold Shrinkage (垂直) | ASTM D-955 | % | 1.0 |
| 機械性質 Mechanical Properties | | | |
| 降伏點拉伸強度 Tensile Stress at yield | ASTM D-638 | kg/cm ² | 1700 |
| 斷裂點拉伸強度 Tensile Stress at break | ASTM D-638 | kg/cm ² | 1700 |
| 斷裂伸長率 Tensile Elongation at break | ASTM D-638 | % | 5 |
| 彎曲彈性率 Flexural Modulus | ASTM D-790 | kg/cm ² | 79000 |
| 彎曲強度 Flexural Strength | ASTM D-790 | kg/cm ² | 2600 |
| 缺口衝擊強度 Izod Notched Impact Strength (23°C) | ASTM D-256 | J/M | 180 |
| 缺口衝擊強度 Izod Notched Impact Strength (-30°C) | ASTM D-256 | J/M | 140 |
| 熱性質 Thermal Properties | | | |
| 熱變形溫度 Heat Deflection Temp. (1.82 MPa) | ASTM D-648 | °C | 207 |
| 熱變形溫度 Heat Deflection Temp. (0.45 MPa) | ASTM D-648 | °C | 219 |
| 軟化溫度 Vicat Softening Temp. (10 N) | ASTM D-1525 | °C | 215 |
| 可燃性 Flammability | | | |
| 燃燒率 Flame Rating (3mm) | UL94 | --- | HB |
| 電氣性質 Electrical Properties | | | |
| 表面阻抗係數 Surface resistivity | ASTM D-257 | Ω | E+13 |

此份技術資料表所顯示的數據僅對測試之樣品負責。由於不同的成型設備與成型條件將導致不同的結果，以上數據不能代表使用者利用此材料所製作出的成品之實際性質，僅供參考。

成型參考條件：

1. 除濕乾燥條件

(1) 乾燥溫度：80 °C

(2) 乾燥時間：4小時

2. 射出機套筒設定溫度(射出機：125噸)

| 料管位置 | 噴嘴段 | 前部 | 中央 | 後部 | 模溫 |
|------|-------|-------|-------|-------|------|
| 最高溫度 | 235°C | 240°C | 235°C | 230°C | 90°C |
| 最低溫度 | 230°C | 235°C | 230°C | 225°C | 85°C |

3. 射出參數

(1) 射出壓力：40% (最大射壓2057 kgf/cm²)

(2) 射出速度：40% (最大射速112 mm/sec)

4. 注意事項

(1) 生產及操作過程請避免樹脂接觸到灰塵及雜物

(2) 射出週期中請勿將熱融膠(Hot Melt)長時間停留在加熱管中，以避免材料劣化

(3) 射出參數須依實際射出產品狀況進行調整