

透明尼龙 (PA1239)

优异的强度、韧性、抗化学性、耐应力性、耐疲劳强度。

可以注塑成型、挤出。广泛应用于电子/电气，汽车、工业设备等各个领域。

物性表 Properties:

检测项目 Test Items	试验方法 Test methods	测试条件 Test Conditions	单位 Unit	典型数值 Typical Value
物理性能 Physical properties				
比重 Specific Gravity	GB/T1033-1986	23℃	-	1.02
吸水率 Water Absorption	GB/1034-1998	24hr	%	0.2-0.3
成型收缩率 Molding Shrinkage	GB/T15585-199 5	-	%	0.3-0.4
硬度 Shore Hardness	GB/T2411-1980	-	D	79
熔指 Melt Flow Index	GB/T3682-2000	250℃/2.16kg	g/10min	8
熔点 Melting point	GB/T4608-1984	-	℃	190-200
机械性能 Mechanical Properties				
拉伸强度 Tensile Strength	GB/T1040-1992	50mm/min	Mpa	61
断裂伸长率 Tensile Elongation	GB/T1040-1990	50mm/min	%	220
弯曲强度 Flexural Strength	GB/T9341-2000	10mm/min	Mpa	70
弯曲模量 Flexural Modulus	GB/T9341-2000	10mm/min	Mpa	1248
缺口冲击强度 Impact Strength	GB/T1043-1993	23℃	KJ/m ²	15
热学性能 Thermal Properties				
热变形温度 Heat Deflection Temperature	GB/T1634-2004	0.45Mpa	℃	113
可燃性 Flam mability				
阻燃等级 Flame Rating-UL	UL-94	0.75mm	-	HB
		3.00mm	-	HB
电气性能 Electrical Properties				
介电强度 Dielectric Strength	IEC60243-1	-	KV/mm	38

注:

*除特别标注外, 以上资料均为 23℃, 50%RH 下实验中测得的性能

*以上数值为材料的代表性测试值、并非该规格材料的最低值。

透明尼龙 (PA1239)

加工参考条件

Typical processing conditions

干燥温度 Dry Temperature	90-100	°C
干燥时间 Dry Time	4-10	h
注塑温度 Injection Temperature	230-250	°C
挤出温度 Extrusion Temperature	210-220	°C

注意:

*干燥

在加工前必须进行干燥处理, 保证原料水分含量低于 0.1%, 否则, 在加工时可能出现气泡、水痕或产品物性上的降低等等弊端。建议使用除湿干燥机或真空烘箱机来进行干燥。需要指出的是, 如果干燥温度过高, 将会导致原料变黄, 此点在加工本色或色彩零件时需要格外注意。

*回收料的使用

该材料可以回收再利用, 但不能完全使用回收料来制造产品。具体回收料加入比例, 可根据最终制品的相关质量要求自行确定。但是, 再加入回料时, 还应该注意原料的干燥、杂质、加入的比例、颜色的变化、物性的降低等方面。回收料应粉碎后再使用, 并尽量粉碎均匀, 颗粒不宜过大。