

PK JH906SI NC data sheet

- 特性：低摩擦系数、自润滑、硅油级
- 用途：耐磨产品、

物理性能 Physical	测试标准 Test Standard	试验条件 Test Condition	单位 Unit	测试结果 Value
比重 Specific Gravity	ISO 1183	----	----	1.24
机械性能 Mechanical	测试标准 Test Standard	试验条件 Test Condition	单位 Unit	测试结果 Value
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527-1.2	50mm/mm	Mpa	58
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2.8mm/min	Mpa	56
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 527-1.2	2.8mm/min	Mpa	1350
断裂伸长率 Percentage of breaking-elongation	ISO 527-1.2	50mm/mm	%	200
冲击强度 IZOD Notched Impact Strength	ISO 179/1eA	国标测试条	kJ/m	16
热性能 Thermal Properties	测试标准 Test Standard	试验条件 Test Condition	单位 Unit	测试结果 Value
热变形温度 Heat Deflection Temperature	----	----	℃	----
熔融指数 Melt Flow Rate	ISO 1133	240℃/2.16kg	g/10min	6
阻燃性 Flammability	UL-94	3.2mm	----	HB
阻燃性 Flammability	UL-94	1.6mm	----	HB
收缩率 shrinkage	----	----	----	----

Tel: 86 (0755) -27809961 Fax:608 **Website:** www.gdjhxc.com

Address: 深圳市光明区公明街道公明社区建设东路78号A栋609

注塑工艺

烘箱温度 The oven temperature	°C	80°C/2-4H
模具温度 Mould temperature	°C	80°C~120°C
成型温度 Molding temperature	°C	220°C~240°C

1.生产中断时 2.更换原材料时 3.更换模具时 立即用 PP 、 PCTG、 GPPS、 HDPE 清洗

注意事项:

- 1、以上性能数据是该产品的典型数值，仅供参考，不作为产品验收的标准
- 2，以上数值仅供注塑机参考使用，可根据不同机型、不同模具以及产品要求，对上述工艺做适当调整.

Matters needing attention:

1. All above values is the typical test results for reference, which should not be used as the accpetable standard of the final mass production goods.
2.
2All above value are only for injection molding machine use and reference, according to the requirements of different models, different molds and products, the process do appropriate adjustment