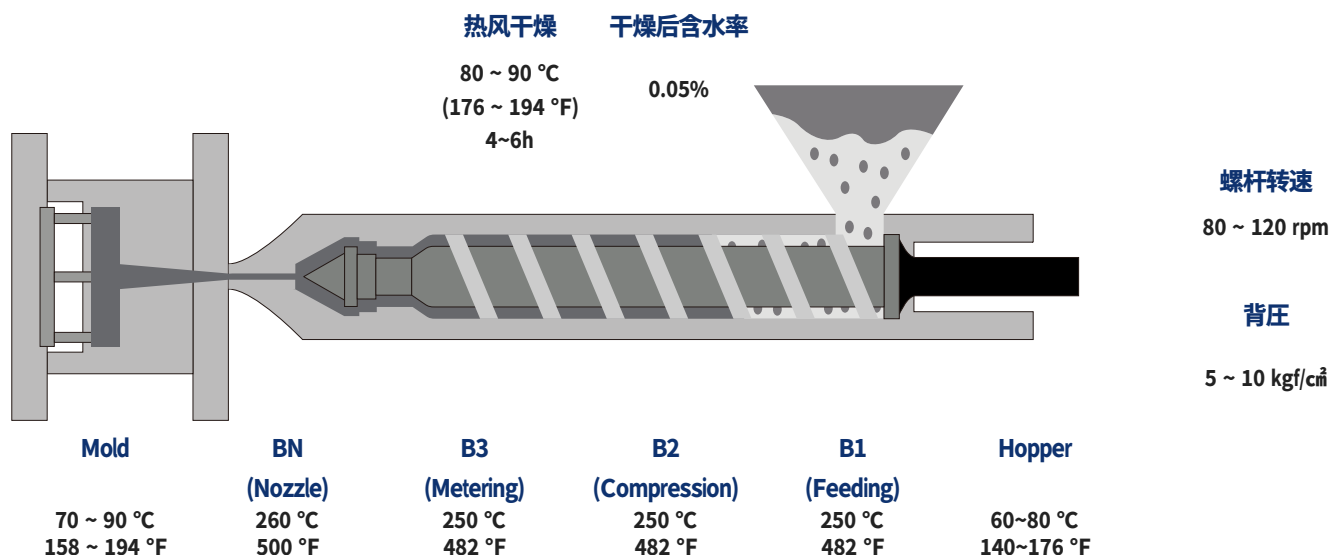


## PA6 | KEPAMID 1315GF | 玻纤增强牌号

| 物理性能                | 测试方法          | 单位                | 值                |
|---------------------|---------------|-------------------|------------------|
| 填充比例                | ISO 1172      | %                 | 15               |
| 比重                  | ISO 1183      | -                 | 1.23             |
| 吸水率                 | ISO 62        | %                 | 1.3~1.7          |
| 热性能                 | 测试方法          | 单位                | 值                |
| 熔点(10 °C/min)       | ISO 11357     | °C                | 220              |
| 热变形温度(0.45 MPa)     | ISO 75        | °C                | 220              |
| 热变形温度(1.8 MPa)      | ISO 75        | °C                | 205              |
| 燃烧性(t = 0.8 mm)     | UL 94         | Class             | HB               |
| 机械性能                | 测试方法          | 单位                | 值                |
| 拉伸模量                | ISO 527       | MPa               | 6,100            |
| 拉伸强度                | ISO 527       | MPa               | 120              |
| 断裂伸长率               | ISO 527       | %                 | 3.0              |
| 弯曲强度                | ISO 178       | MPa               | 190              |
| 弯曲模量                | ISO 178       | MPa               | 5,500            |
| 简支梁冲击强度 (缺口, 23 °C) | ISO 179/1eA   | kJ/m <sup>2</sup> | 7.0              |
| 洛氏硬度                | ISO 2039      | -                 | 120              |
| 电气性能                | 测试方法          | 单位                | 值                |
| 体积电阻率               | IEC 62631-3-2 | Ω · cm            | 10 <sup>15</sup> |
| 介电常数(1 MHz)         | IEC 60250     | -                 | 3.8              |

## 注塑条件



### 联系信息

总部：首尔特别市中区素月路2街30 T-Tower10楼 (04637) / +82-2-6952-6298

研究所：Wavetech B/D, 7F, 15, Iljik-ro 94gil, Anyang city, Republic of Korea (13901) / 82-31- 436 -1300

GPAC Shanghai：SOHO Tianshan Plaza. No.1717 Tianshan Rd. Changning District. Shanghai, China / +86-21-6237-1977

平泽工厂：京畿道平泽市彭城邑秋八产业园1街82号 / 82-31-691-3003

### 放弃

1. 本资料是基于本公司当前技术水平对本产品进行测试所得的结果，且可能会因测试方法及条件的不同而有所变动。若客户在本产品中添加了颜料或其他添加剂，则本资料不适用于该情况。本产品不适用于(齿)医学植入物，客户在使用本产品时应遵循安全及健康标准。关于本产品的使用决策及责任由客户自行承担，本资料不得作为法律诉讼及依据文件使用。
2. 上述成型收缩率是基于本公司试验模具，在特定注塑条件下测试所得的数值，因此可能因测试条件不同而有所变动。由于贵公司拟生产的模具在厚度、设计、注塑机、注塑条件等方面可能与本公司试验模具不同，因此上述收缩率可能会有所差异。建议贵公司充分审查自身的设计条件及注塑成型条件，并在必要时进行修正后再应用。若贵公司所生产的模具与本公司的试验模具之间存在收缩率差异，由此产生的任何法律责任均与本公司无关，所有责任由贵公司自行承担。