

PA6T/PA12共聚 良好外观 高断裂伸长率 易加工 注塑级

| 基本物性                   |      |                |
|------------------------|------|----------------|
| 性能项目                   | 数值   | 检测标准           |
| 粘度                     | 2.30 | ISO 307        |
| 热变形温(1.8MPa,°C)        | 71   | ISO 75-1,2     |
| 玻璃化变温度(°C)             | 74   | ISO 11357-1,-3 |
| 熔点(°C)                 | 260  | ISO 11357-1,-3 |
| 黄度指数/外观                | <10  | HG/T3862       |
| 吸水率(23°C水中24h,%)       | 0.3  | ISO 62         |
| 端氨基(mmol/kg)           | 50±5 | NA             |
| 灰分(750°C,2h,%)         | 0.1  | ISO 3451       |
| 密度(g/cm <sup>3</sup> ) | 1.12 | ISO 1183       |

| 力学性能                      |      |         |
|---------------------------|------|---------|
| 性能项目                      | 数值   | 检测标准    |
| 拉伸强度(MPa)                 | 80   | ISO 527 |
| 断裂伸长率(%)                  | 17   | ISO 527 |
| 弯曲强度(MPa)                 | 105  | ISO 178 |
| 弯曲模量(MPa)                 | 2400 | ISO 178 |
| 悬臂梁缺口(kJ/m <sup>2</sup> ) | 6.6  | ISO 180 |
| 无缺口冲击(kJ/m <sup>2</sup> ) | 59   | ISO 180 |
| 加工参数                      |      |         |
| 机筒温度上限(°C)                | 295  |         |
| 机筒温度下限(°C)                | 255  |         |

〈机筒温度〉上限以熔点+35°C为最高值，超过此温度有热分解的可能；下限以熔点-5°C为目标。

〈干燥条件〉原包采用铝箔防潮包装，建议除湿干燥：长碳链 70-100°C、PPA 100-120°C，4-8h，干燥机露点 ≤-40°C。

〈加工建议〉改性加工前树脂含水率建议 ≤1000PPM；螺杆长径比 L/D>44，采用弱剪切设计。

〈停机对策〉生产停止时立即用 HDPE/PP 等稳定性树脂将机筒内树脂置换干净，减少树脂停留量与停留时间。

免责声明：本表数据为在规定试验条件下按相应标准（ISO/ASTM/GB）测得的典型值，仅供选材参考，不构成产品规格、质量保证或合同承诺；实际性能受加工工艺、模具、试样形式、干/湿状态及使用环境等影响，可能存在差异；用户有责任通过试验验证其对特定用途的适用性。数据可能随产品改进而修订，加工前请以最新 TDS 及 MSDS 为准。