LOoNGJAY PPA®

技术数据表 Technical Data Sheet

高性能树脂 HIGH-PERFORMANCE RESIN

产品型号：LS600HF

Product Model

PA10T/10I共聚 低吸水 尺寸稳定 易加工 注塑级

基本物性

性能项目	数值	检测标准
粘度	**1.90**	ISO 307
热变形温(1.8MPa,°C)	**121**	ISO 75-1,2
玻璃化变温度(°C)	**119**	ISO 11357-1,-3
熔点(°C)	**306**	ISO 11357-1,-3
黄度指数/外观	**<25**	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^3)	**1.13**	ISO 1183

力学性能

性能项目	数值	检测标准
拉伸强度(MPa)	**61**	ISO 527
断裂伸长率(%)	**3.6**	ISO 527
弯曲强度(MPa)	**112**	ISO 178
弯曲模量(MPa)	**2300**	ISO 178
悬臂梁缺口(kJ/m^2)	**5.4**	ISO 180
无缺口冲击(kJ/m^2)	**61**	ISO 180

加工参数

机筒温度上限(°C)	**341**
机筒温度下限(°C)	**301**

〈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。