



苏州和庚丽塑胶科技有限公司
Suzhou Hegengli Plastics Technology Co., Ltd.

PK K00N NC

特性：高流动性、良好的耐化学性、低吸水性。

用途：汽车零部件、工业配件、电子电器产品等。

项目 Items	测试标准 Standard	测试条件 Condition	单位 Unit	数值 Value
物理性能/Physical				
密度/Density	ISO 1183	23℃ /55%RH	g/ cm ³	1.24
熔融指数/Melt-Flow Rate	ISO 1133	240℃/ 2.16KG	g/10min	55
成型收缩率/ Molding Shrinkage	ISO 294-4	Flow	%	1.8-2.0
		Cross-flow	%	1.8-2.0
填充含量/Filler Contents	ISO 3451	800℃/2H	%	-
机械性能/Mechanical				
拉伸强度/Tensile Strength	ISO 527-2	5mm/min	Mpa	60
延伸率/Elongation at Break	ISO 527-2	5mm/min	%	21
拉伸模量/Tensile Modulus	ISO 527-2	5mm/min	Mpa	1500
弯曲强度/Flexural Strength	ISO 178	2mm/min	Mpa	57
弯曲模量/Flexural Modulus	ISO 178	2mm/min	Mpa	1400
悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength	ISO 180/1A	2.75J	KJ/ M ²	7
悬臂梁无缺口冲击强度 Izod Unnotched Impact Strength	ISO 180/1U	5.5J	KJ/ M ²	NB
其他性能/Other				
阻燃性/Flammability	UL-94	3.2mm		HB
阻燃性/Flammability	UL-94	1.6mm		HB
熔点/Melt Point	ISO 11357		℃	222
热变形温度/HDT	ISO 75-2	0.45Mpa	℃	190
		1.82Mpa	℃	90
灼热丝测试/GWIT	IEC 60695-2-13	3mm	℃	-
漏电起恒指数/CTI	IEC 60112	50 滴	V	-

地址：昆山市顺扬工业区塔娄路 2 号
电话：0512-57550431 传真：0512-57550436 网址：www.heglytech.com



苏州和庚丽塑胶科技有限公司
Suzhou Hegengli Plastics Technology Co., Ltd.

注塑工艺

熔体温度 Melt Temperature		℃	220-240
料筒温度 Barrel Temperature	后段	℃	200-220
	中段	℃	210-230
	前段	℃	220-240
	喷嘴	℃	220-240
加工温度上限 Processing Temp. Limit		℃	<250
模具温度 Mold Temperature		℃	70-90
注塑压力 Injection Pressure	70-90Mpa	干燥条件 Drying Condition	80-100℃ 4-6H

注意事项:

- 1、以上性能测试数据的测试环境，若非特别指明，均为冷却 24H 后、23℃、55%相对湿度环境
- 2、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
- 3、染色料的性能可能与以上数值稍有不同
- 4、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。

Note:

- 1、 All above values tested under the condition as temperature 23℃, 55% humidity and cooling down after 24H.
- 2、 All above values is the typical test results for reference, which should not be used as the acceptable standard of the final mass production goods.
- 3、 The performance of the color material may be slightly different from the above values.
- 4、 All 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