# LOoNGJAY PPA®

## 技术数据表 Technical Data Sheet

高性能树脂 HIGH-PERFORMANCE RESIN

**产品型号：LS400**

Product Model

PA6T/66共聚 高强度 高冲击 易加工 注塑级

### 基本物性

| 性能项目 | 数值 | 检测标准 |
|---|---|---|
| 粘度 | **2.20** | ISO 307 |
| 热变形温(1.8MPa,°C) | **95** | ISO 75-1,2 |
| 玻璃化变温度(°C) | **92** | ISO 11357-1,-3 |
| 熔点(°C) | **308** | ISO 11357-1,-3 |
| 黄度指数/外观 | **<23** | HG/T3862 |
| 吸水率(23°C水中24h,%) | **0.3** | ISO 62 |
| 端氨基(mmol/kg) | **85±5** | NA |
| 灰分(750°C,2h,%) | **0.1** | ISO 3451 |
| 密度(g/cm$^3$) | **1.17** | ISO 1183 |

### 力学性能

| 性能项目 | 数值 | 检测标准 |
|---|---|---|
| 拉伸强度(MPa) | **75** | ISO 527 |
| 断裂伸长率(%) | **2.7** | ISO 527 |
| 弯曲强度(MPa) | **140** | ISO 178 |
| 弯曲模量(MPa) | **2500** | ISO 178 |
| 悬臂梁缺口(kJ/m$^2$) | **5.1** | ISO 180 |
| 无缺口冲击(kJ/m$^2$) | **55** | ISO 180 |

### 加工参数

| | |
|---|---|
| 机筒温度上限(°C) | **343** |
| 机筒温度下限(°C) | **303** |

**〈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。