

# STARPOLY A360R



Injection Molding, PA66, Medium viscosity

General Purpose

- 일반적인 이형성이 우수한 사출 제품으로 Clip 및 Cable Tie 류 등의 제품에 적용됩니다.
- 자동차 및 전기전자 부품, 각종 산업소재로 적용되고 있습니다.

Mechanical (기계적 성질)	Test Method	Unit	Values
Izod Notched Impact	ASTM D256	J/m	40
Rockwell hardness (R-scale)	ASTM D785	-	118
Tensile Strength	ASTM D638	MPa	87
Elongation at break	ASTM D638	%	30
Flexural Strength	ASTM D790	MPa	120
Flexural Modulus	ASTM D790	MPa	3,300

Physical (물리적 성질)	Test Method	Unit	Values
Specific Gravity	ASTM D792	-	1.14
Water absorption (23°C, 24hr)	ASTM D570	%	1.3

Thermal (열적 성질)	Test Method	Unit	Values
HDT 1.8 MPa	ASTM D648	°C	85
HDT 0.45 MPa	ASTM D648	°C	230
Melting Point	ASTM D3418	°C	263
Flammability	UL94	-	V-2

Revision : 2022. 01. 01

이 자료의 각 항목의 값은 제품에 관한 일반적인 정보를 제공하여 고객의 소재 선정 편의를 위한 참고치수로서 실제와 차이가 있을 수 있습니다. 이 자료는 소송 등 법적 분쟁의 근거 자료로도 사용될 수 없음을 알려드립니다. 각 항목의 값은 당사가 현 보유 중인 측정 장비 및 외부 공인기관 장비를 이용하여 특정 조건으로 측정하였기에 다른 환경, 장비 및 방법으로 측정한 결과와는 비교할 수 없으며, 본 제품의 사용 결정 및 사용에 따른 책임은 고객에게 있습니다. 마찬가지로 본 수축률을 적용하여 제작한 금형에서 수축율 차이가 발생하더라도 이 또한 어떠한 보증이나 법적 책임을 지지 않습니다.

## 사출 성형 조건

### 추천 예비 건조

제습 건조기	건조 온도 (°C)	80 ~ 90
	건조 시간 (hr)	3 ~ 4
열풍 건조기	건조 온도 (°C)	90 ~ 100
	건조 시간 (hr)	5 ~ 6
권장 수분율 (%)		≤ 0.1

### 추천 온도 조건

사출 온도 (°C)	Nozzle 270~280	Front 270~275	Middle 270~275	Rear 260~270
금형 온도 (°C)	60 ~ 100			

상기 자료는 본 제품에 대해 당사의 현재 기술 수준에서 측정된 것이며, 측정 방법 및 조건에 따라 변경될 수 있습니다. 본 제품은 고객에 의해 기타 첨가제가 사용된 경우 상기 자료는 적용되지 않습니다. 제품 사용의 결정 및 책임은 고객에게 있으며, 상기 자료는 법적 소송 및 근거자료로 활용될 수 없습니다.

WOOSUNG CHEMICAL Co., Ltd

TEL : 82-41-556-6250 FAX : 82-41-553-6251

*The Best Partner !*

www.metapoly.co.kr