

## 技术说明书

**爱宝力™ M5800H** 具备超高的熔融指数，可与玻璃纤维、碳纤维、矿物以及（或）高级填料进行复合。其适用于玻纤含量在 50%-60% 的增强材料，能够赋予材料非凡的强度与刚度。这款材料的独特之处在于，即便填充高含量的玻纤，其表面依然光滑且富含树脂，可形成如同未含玻纤般的高光泽表面，因此在需要上漆、金属镀膜或打造自然反光外壳的应用场景中表现卓越。

测试项目	单位	测试标准	典型值
密度 Density	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792	1.2
熔点 Melting point	℃	ISO 11357	235
相对粘度 Relative viscosity		ISO 307	2.1±0.1
拉伸强度 Tensile strength	MPa	ISO 527-2	105
弯曲强度 Bending strength	MPa	ISO 179	110
弯曲模量 Bending Modulus	GPa	ISO 179	4.2
热变形温度 Heat Deflection Temperature	℃	ISO 75	78
熔融指数 Melt Index		ISO 1133	120-140
成型条件 Mold Condition		干燥条件 Drying	100℃ 12H
	℃	料管温度 Melt Temp	260-290
		模具温度 Mold Temp.	120-140

### 包装规格与存储条件

**包装规格：**25公斤/袋，铝塑复合袋包装；

**存储环境：**存放于干燥房间，保持密封，避免从空气中吸湿。

**开封后处理：**仅在加工前立即开封，开封后需仔细重新密封，若冷藏储存，开封前需放置至与常温平衡，减少冷凝。

**干燥说明：**满足上述储存条件时，加工前无需额外干燥。

## 安全卫生

美国食品药品监督管理局已批准PA MXD6用于与特定食品应用的间接和直接食品接触。

使用条件：

- 直接接触21 CFR第177.1500 (b) 10. 1部分；
- 间接接触21 CFR第177.1500 (b) 10.3部分；
- PET 21 CFR第177.1630 (e ) (4) (v ) 部分的添加剂；

\*《美国联邦法规》第21篇第177.1500 (b) 条第10.2项，  
当按照21 CFR 177.1500 (c ) 中给出的方法进行测试时，MX尼龙符合EC食品包装材料要求；