

AsahiKASEI

LEONA™ 93G33

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 6 + PA66/6

一般信息

总览	
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 33% 填料按重量
性能特点	• 良外观 • 流动性高
用途	• 工业应用 • 汽车领域的应用 • 构件 • 织物
部件标识代码(ISO11469) (ISO 11469)	• >PA66/6+PA6-GF33<

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.39	--	g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
收缩率				内部方法
垂直	0.80	--	%	
流动	0.30	--	%	
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	--	1.9	%	ISO 62

LEONA™ 93G33

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 6 + PA66/6

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	9400	5300	MPa	ISO 527-1
拉伸应力				
断裂, 23°C	174	107	MPa	ISO 527-2
--	167	108	MPa	ASTM D638
伸长率				
断裂	4.0	9.0	%	ASTM D638
断裂, 23°C	5.5	9.5	%	ISO 527-2
弯曲模量				
--	8600	4500	MPa	ASTM D790
23°C	7300	4800	MPa	ISO 178
弯曲强度				
--	275	157	MPa	ASTM D790
23°C	233	150	MPa	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	12	23	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度	98	98	kJ/m ²	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度	130	240	J/m	ASTM D256
硬度	干燥	调节后的	单位制	测试方法
洛氏硬度				
M 级	90	--		ASTM D785
M 计秤	90	--		ISO 2039-2
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
载荷下热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	230	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	210	--	°C	ASTM D648 ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	3.0E-5	--	cm/cm/°C	ASTM D696
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.75 mm)	HB	--		UL 94

加工信息

注射	干燥 单位制
干燥温度 - 真空干燥机	80 到 90 °C
干燥时间 - 真空干燥机	2.0 到 3.0 hr
加工 (熔体) 温度	270 到 290 °C
模具温度	75 到 85 °C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。