

AsahiKASEI

LEONA™ CR302

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 66

一般信息

总览	
填料/增强材料	• 玻璃\矿物, 40% 填料按重量
性能特点	• 低翘曲性
用途	• 电气/电子应用领域 • 电气元件 • 工业应用 • 开关
部件标识代码(ISO11469) (ISO 11469)	• >PA66-(GF+MD)40<

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	1.52	--	g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
收缩率 - 流动	0.50 到 1.0	--	%	内部方法
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	--	1.4	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	10000	7600	MPa	ISO 527-1
拉伸应力				
断裂, 23°C	140	92.0	MPa	ISO 527-2
--	128	98.0	MPa	ASTM D638
伸长率				
断裂	3.0	3.5	%	ASTM D638
断裂, 23°C	2.0	2.5	%	ISO 527-2
弯曲模量				
--	8800	5800	MPa	ASTM D790
23°C	9800	7100	MPa	ISO 178
弯曲强度				
--	191	157	MPa	ASTM D790
23°C	197	148	MPa	ISO 178

LEONA™ CR302

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 66

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	4.0	5.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度	38	46	kJ/m ²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度	36	39	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	250	--	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	260	--	°C	ISO 75-2/B
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	275 到 295	°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。