

AsahiKASEI

LEONA™ SH10E M120530

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 66 + PA6I

一般信息

总览	
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 55% 填料按重量
添加剂	• 阻燃性
性能特点	<ul style="list-style-type: none"> • 良外观 • 卤化 • 吸水时高强度 • 阻燃性
用途	<ul style="list-style-type: none"> • 电气/电子应用领域 • 电气元件 • 开关 • 连接器
部件标识代码(ISO11469) (ISO 11469)	• >PA66+6I-GF55 FR(17)<

ASTM & ISO 属性²

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.86	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				内部方法
垂直	0.60	--	%	
流动	0.20	--	%	
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	--	0.70	%	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)	22600	22600	MPa	ISO 527-1
拉伸应力 (断裂, 23°C)	238	209	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	1.4	1.4	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	22000	22000	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	365	320	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	18	18	kJ/m ²	ISO 179
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	233	--	°C	ISO 75-2/A
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
漏电起痕指数	300	--	V	IEC 60112

LEONA™ SH10E M120530

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 66 + PA6I

可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm, white)	V-0	--		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 290	°C
模具温度	110 到 130	°C

备注

¹ All data is provisional.

² 一般属性：这些不能被视为规格。