

AsahiKASEI

LEONA™ SN10B *33J7

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, 25% 填料按重量
性能特点	<ul style="list-style-type: none"> • 良外观 • 耐电痕 • 无卤 • 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 • 工业应用 • 汽车领域的应用 • 汽车内部零件
部件标识代码(ISO11469) (ISO 11469)	• >PA66+6I-GF25 FR(40)<

ASTM & ISO 属性²

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.38	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				内部方法
垂直	0.80	--	%	
流动	0.20	--	%	
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	--	1.6	%	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)	9900	9400	MPa	ISO 527-1
拉伸应力 (断裂, 23°C)	157	132	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.3	3.3	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	9600	8900	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	246	207	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	11	11	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				
0.45 MPa, 未退火	254	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	231	--	°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	500	--	V	IEC 60112

LEONA™ SN10B *33J7**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 (0.75 mm, BK)	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	280 到 290	°C
模具温度	85 到 95	°C

备注¹ All data is provisional.² 一般属性：这些不能被视为规格。