

AsahiKASEI

LEONA™ 91G55

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 66/6I 共聚物

一般信息

总览	
填料/增强材料	• 玻璃\矿物, 55% 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 • 门窗 • 汽车外部零件
部件标识代码(ISO11469) (ISO 11469)	• >PA66/6I-(GF+MD)55<

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	1.68	--	g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
收缩率				内部方法
垂直	1.0	--	%	
流动	0.20	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	15000	14000	MPa	ISO 527-1
拉伸应力				
断裂, 23°C	180	150	MPa	ISO 527-2
--	191	159	MPa	ASTM D638
伸长率				
断裂	4.0	6.0	%	ASTM D638
断裂, 23°C	3.0	4.0	%	ISO 527-2
弯曲模量				
--	13900	11900	MPa	ASTM D790
23°C	14000	12000	MPa	ISO 178
弯曲强度				
--	262	231	MPa	ASTM D790
23°C	250	220	MPa	ISO 178

LEONA™ 91G55

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 66/6I 共聚物

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	5.0	6.0	kJ/m ²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度	54	63	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	102	--		ASTM D785
R 级	120	--		ASTM D785
M 计秤	102	--		ISO 2039-2
R 计秤	120	--		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 (1.8 MPa, 未退火)	220	--	°C	ISO 75-2/A

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	85 到 95	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。