



Chemlon® 104 H

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66

一般信息

产品说明

Chemlon® 104 H is an impact modified polyamide 66 (PA 66) designed for injection molding and extrusion. This toughened material offers strength and flexibility, even at low temperatures; and is available globally.

总览

材料状态	<ul style="list-style-type: none"> 已商用：当前有效
供货地区	<ul style="list-style-type: none"> 北美洲 非洲和中东 拉丁美洲 欧洲 亚太地区
添加剂	<ul style="list-style-type: none"> 冲击改性剂 热稳定剂
特性	<ul style="list-style-type: none"> 低温韧性 韧性良好
RoHS 合规性	<ul style="list-style-type: none"> 联系制造商
汽车要求	<ul style="list-style-type: none"> 3M 11-0003-5762-1¹ FORD ESA-M4D267-A¹ FORD ESB-M4D178-A2¹ FORD ESK-M4D178-A2¹ FORD WSB-M4D706-A¹ FORD WSB-M4D706-A2¹ FORD WSK-M4D706-A¹ FORD WSK-M4D706-A2¹ FORD WSS-M4D706-B1¹ GM GMP.PA66.015 Color: Natural¹ GM GMW16447P-PA66-T2¹ STELLANTIS MS-DB-41 CPN3955 Color: NT001 原色¹ STELLANTIS MS-DB-41 Type PA CPN1826 Color: BK001 黑色¹
形式	<ul style="list-style-type: none"> 粒子
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> 挤出 注射成型

ASTM & ISO 属性²

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.10	g/cm ³	ISO 1183
收缩率			ISO 294-4
垂直	2.2	%	
流动	2.5	%	
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.80	%	ISO 62
吸水率 (饱和, 73°F)	2.5	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	334000	psi	ISO 527-1
拉伸应力	7980	psi	ISO 527
拉伸应变 (断裂)	30	%	ISO 527
弯曲模量	290000	psi	ISO 178
弯曲应力	10900	psi	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (73°F)	7.1	ft-lb/in ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度	32	ft-lb/in ²	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F)	7.1	ft-lb/in ²	ISO 180

Chemlon® 104 H

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (66 psi, 未退火)	320	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	140	°F	ISO 75-2/A
熔融温度	500	°F	
线形热膨胀系数 - 流动	3.9E-5	in/in/°F	ASTM D696
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+14	ohms·cm	ASTM D257
介电强度 (0.118 in)	430	V/mil	ASTM D149
相比耐漏电起痕指数(CTI)	600	V	UL 746A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.03 in)	HB		UL 94
极限氧指数	22	%	ASTM D2863

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	176	°F
建议的最大水分含量	0.20	%
加工 (熔体) 温度	509 到 559	°F
模具温度	171 到 190	°F

注射说明

Maximum peak injection pressure should not exceed 80% of the machine's maximum pressure capability. Start with a holding pressure that is half the peak injection pressure. Perform a rheology curve in order to determine appropriate injection rate.

挤出	额定值	单位制
干燥温度	176	°F
建议的最大水分含量	0.20	%
熔体温度	509 到 559	°F
口模温度	509 到 559	°F
螺杆长径比	25.0:1.0 to 30.0:1.0	

挤压说明

For cylinder zones, use an ascending temperature profile that achieves the recommended melt temperature. The die temperature should be the same temperature as the melt or slightly higher. Suggested compression ratio is 3-4:1.