



Chemlon® 104-13 G

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66

一般信息

总览	
材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 北美洲 • 欧洲 • 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 13% 填料按重量
添加剂	• 冲击改性剂
特性	• 冲击改性
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.20		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (285°C/2.16 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	4.0E-3 到 7.0E-3	in/in	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度	14000	psi	ASTM D638
伸长率 (屈服)	5.0	%	ASTM D638
伸长率 (断裂)	7.0	%	ASTM D638
弯曲模量	550000	psi	ASTM D790
弯曲强度	19500	psi	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (73°F)	2.5	ft-lb/in	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	419	°F	ASTM D648
熔融温度	495	°F	DSC
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)	280	V/mil	ASTM D149
相比耐漏电起痕指数(CTI)	500	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
FMVSS 可燃性	合格		FMVSS 302

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	175	°F
建议的最大水分含量	0.20	%
建议的最大回制料比例	25	%
料筒后部温度	465 到 495	°F
料筒中部温度	495 到 525	°F
料筒前部温度	505 到 540	°F
射嘴温度	505 到 535	°F
加工 (熔体) 温度	505 到 535	°F

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。