



Chemlon® 104-13 GH

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66

一般信息

产品说明

Chemlon® 104-13 GH is a 13% glass fiber reinforced, impact modified polyamide 66 (PA 66) designed for injection molding and extrusion. This tough material has a wide processing window, provides a good surface appearance, and is available globally.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
添加剂	• 冲击改性剂 • 热稳定剂		
特性	• 高拉伸强度 • 良好的加工性能	• 热稳定性，良好 • 韧性良好	• 优良外观
RoHS 合规性	• 联系制造商		
汽车要求	• FORD ESA-M4D189-A ¹ • GM GMP.PA66.057 Color: Black ¹	• GM GMP.PA66.057 Color: Natural ¹ • STELLANTIS MS-DB-41 CPN1987 Color: BK001 黑色 ¹	
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

ASTM & ISO 属性²

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.20	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直	0.85 到 1.2	--	%	
流动	0.40 到 0.60	--	%	
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.80	--	%	ISO 62
吸水率 (饱和, 73°F)	2.2	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	866000	530000	psi	ISO 527-1
拉伸应力	15500	9800	psi	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	5.0	13	%	ISO 527-2
弯曲模量	551000	430000	psi	ISO 178
弯曲应力	19400	11900	psi	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	4.3	9.5	ft-lb/in ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度	24	38	ft-lb/in ²	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F)	4.8	8.1	ft-lb/in ²	ISO 180
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (66 psi, 未退火)	477	--	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	419	--	°F	ISO 75-2/A
熔融温度	495	--	°F	
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.03 in)	HB	--		UL 94

Chemlon® 104-13 GH

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66

加工信息

注射	干燥 单位制
干燥温度	176 °F
建议的最大水分含量	0.17 %
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	干燥 单位制
干燥温度	176 °F
建议的最大水分含量	0.17 %
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.