



# Chemlon® 109 H

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66

## 一般信息

### 产品说明

Chemlon® 109 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	• 已商用：当前有效
供货地区	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 北美洲</li> <li>• 非洲和中东</li> <li>• 拉丁美洲</li> <li>• 欧洲</li> <li>• 亚太地区</li> </ul>
添加剂	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 冲击改性剂</li> <li>• 热稳定剂</li> </ul>
特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 超高韧性</li> <li>• 低温韧性</li> </ul>
RoHS 合规性	• 联系制造商
汽车要求	<ul style="list-style-type: none"> <li>• FORD ESA-M4D379-B<sup>1</sup></li> <li>• FORD WSB-M4D666-A<sup>1</sup></li> <li>• FORD WSK-M4D666-A<sup>1</sup></li> <li>• GM GMP.PA66.021<sup>1</sup></li> <li>• GM GMP.PA66.062 Color: Black<sup>1</sup></li> <li>• GM GMP.PA66.062 Color: Natural<sup>1</sup></li> <li>• GM GMW16447P-PA66-T3<sup>1</sup></li> </ul>
形式	• 粒子
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 挤出</li> <li>• 注射成型</li> </ul>

## ASTM & ISO 属性<sup>2</sup>

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.09	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率				ISO 294-4
垂直	1.9	--	%	
流动	2.0	--	%	
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.67	--	%	ISO 62
吸水率 (饱和, 73°F)	2.3	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	290000	117000	psi	ISO 527-2
拉伸应力	6380	5800	psi	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	77	200	%	ISO 527-2
弯曲模量	254000	111000	psi	ISO 178
弯曲应力	7540	4350	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 (73°F)	38	52	ft-lb/in <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度	40 ft-lb/in <sup>2</sup>	无断裂		ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度	32	45	ft-lb/in <sup>2</sup>	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)	252	--	°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	495	--	°F	
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.030 in)	HB	--		UL 94

# Chemlon® 109 H

## 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	0.20 %
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	干燥 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.

### 备注

<sup>1</sup> Automotive site approvals apply for US manufactured compound only

<sup>2</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。