



Chemlon® 113 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
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	1.22	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 - 流动	0.40 到 0.70	%	ISO 2577
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力	16500	psi	ISO 527
拉伸应变 (断裂)	3.0	%	ISO 527
弯曲模量	674000	psi	ISO 178/A
弯曲应力	24700	psi	ISO 178/A
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F)	> 1.4	ft-lb/in ²	ISO 180
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	ISO 75-2/A
熔融温度	495	°F	DSC
RTI Elec			UL 746B
0.03 in	239	°F	
0.06 in	239	°F	
0.12 in	239	°F	
RTI Imp			UL 746B
0.03 in	167	°F	
0.06 in	167	°F	
0.12 in	185	°F	
RTI			UL 746B
0.03 in	203	°F	
0.06 in	203	°F	
0.12 in	203	°F	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+15	ohms·cm	ASTM D257
介电强度 (0.118 in)	460	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	25	%	ASTM D2863
FMVSS 可燃性	合格		FMVSS 302

Chemlon® 113 G

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66

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 490	°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。