



# Chemlon® 115 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, 15% 填料按重量                                       |
| 形式      | • 粒子  |
| 加工方法    | • 注射成型  |

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

| 物理性能                    | 额定值         | 单位制                   | 测试方法       |
|-------------------------|-------------|-----------------------|------------|
| 密度                      | 1.24        | g/cm <sup>3</sup>     | ISO 1183   |
| 收缩率 - 流动                | 0.30 到 0.70 | %                     | ISO 2577   |
| 机械性能                    | 额定值         | 单位制                   | 测试方法       |
| 拉伸应力                    | 17000       | psi                   | ISO 527    |
| 拉伸应变 (断裂)               | 3.0         | %                     | ISO 527    |
| 弯曲模量                    | 701000      | psi                   | ISO 178/A  |
| 弯曲应力                    | 24900       | 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               | > 1.4       | ft-lb/in <sup>2</sup> | 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) | 469         | °F                    | ISO 75-2/A |
| 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+18     | 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                   | 24          | %                     | ASTM D2863 |
| 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      | %   |
| 建议的最大回料比例  | 25        | %   |
| 料筒后部温度     | 465 到 495 | °F  |
| 料筒中部温度     | 495 到 520 | °F  |
| 料筒前部温度     | 505 到 535 | °F  |
| 射嘴温度       | 505 到 540 | °F  |
| 加工 (熔体) 温度 | 505 到 540 | °F  |

### 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。