



Chemlon® 133 GHR

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, 33% 填料按重量
添加剂	• 热稳定剂 • 润滑剂
特性	• 高强度 • 耐水解性 • 韧性良好 • 良好的加工性能 • 热稳定性 • 润滑
汽车要求	• GM GMP.PA66.054 Color: Black ¹ • GM GMP.PA66.054 Color: Natural ¹
外观	• 黑色 • 自然色
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

ASTM & ISO 属性²

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.38	g/cm ³	ISO 1183
收缩率	0.15 到 0.40	%	ISO 2577
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力	25400	psi	ISO 527
拉伸应变 (断裂)	3.0	%	ISO 527
弯曲模量	1.25E+6	psi	ISO 178/A
弯曲应力	39200	psi	ISO 178/A
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (73°F)	3.6	ft-lb/in ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F)	3.8	ft-lb/in ²	ISO 180/A
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)	468	°F	ISO 75-2/A
熔融温度	500	°F	
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)	410	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 (0.030 in)	HB		UL 94
极限氧指数	25	%	ASTM D2863

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	505 到 530	°F
料筒前部温度	505 到 545	°F
射嘴温度	505 到 545	°F

Chemlon® 133 GHR

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66

注射	额定值	单位制
加工 (熔体) 温度	505 到 540	°F
模具温度	140 到 200	°F
注塑压力	5000 到 20000	psi
螺杆转速	60 到 120	rpm

备注

¹ Automotive site approvals apply for US manufactured compound only

² 一般属性：这些不能被视为规格。