



# Chemlon® 133 GHU BK155

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
外观	• 黑色
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	1.40	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率	0.15 到 0.40	%	ISO 2577
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.90	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	23200	psi	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	2.5	%	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	2.5	%	ISO 527-2
弯曲模量	1.25E+6	psi	ISO 178
弯曲应力	37700	psi	ISO 178
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)	3.6	ft-lb/in <sup>2</sup>	ISO 180/1A
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)	480	°F	ISO 75-2/A
熔融温度	495	°F	ASTM D789
线形热膨胀系数 - 流动	2.8E-5	in/in/°F	ASTM D696
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+14	ohms-cm	ISO 1325
介电强度 (0.118 in)	410	V/mil	ASTM D149
漏电起痕指数	> 600	V	
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	%	ISO 4589-2
FMVSS 可燃性	PASSED		FMVSS 302
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Color Fastness - delta E after 2500 kJ/m <sup>2</sup> exposure	< 3.00		SAE J1960

## 加工信息

注射	额定值	单位制
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	491 到 527	°F
料筒中部温度	509 到 554	°F
料筒前部温度	509 到 581	°F
射嘴温度	509 到 563	°F
加工 (熔体) 温度	509 到 554	°F