



Chemlon® 133 GVH

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
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	1.59	g/cm ³	ISO 1183
收缩率	0.15 到 0.30	%	ISO 2577
吸水率 (24 hr, 73°F)	0.60	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力	19600	psi	ISO 527
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527
弯曲模量	1.30E+6	psi	ISO 178/A
弯曲应力	27600	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)	> 2.9	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)	469	°F	ISO 75-2/A
熔融温度	495	°F	DSC
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+18	ohms·cm	ASTM D257
介电强度 (0.118 in)	380	V/mil	ASTM D149
相比耐漏电起痕指数(CTI)	300	V	UL 746A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.03 in)	V-0		UL 94
极限氧指数	33	%	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	%
建议的最大回制料比例	25	%
料筒后部温度	465 到 495	°F
料筒中部温度	505 到 535	°F
料筒前部温度	505 到 545	°F
射嘴温度	505 到 545	°F
加工 (熔体) 温度	505 到 545	°F

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。