HK:+852-69575415 China GuangDong:+13538586433 ShangHai:+18816996168

TEKNOR APEX

Chemlon® 143 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, 43% 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	1.50	g/cm³	ISO 1183
收缩率 - 流动	0.10 到 0.30	%	ISO 2577
机械性能	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
拉伸应力	29000	psi	ISO 527
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527
弯曲模量	1.60E+6	psi	ISO 178/A
弯曲应力	40600	psi	ISO 178/A
冲击性能	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
悬壁梁缺口冲击强度	> 4.0	ft·lb/in²	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)	486	°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)	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 (0.03 in)	HB		UL 94
极限氧指数	25	%	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	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

[1] 一般属性：这些不能被视为规格。