



# Chemlon® A60XTH

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66

## 一般信息

### 产品说明

A60XTH is a modified nylon 66 grade that contains a heat stabilisation system to extend product life at elevated temperatures. This grade offers excellent toughness coupled with good rigidity.

### 总览

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 欧洲
添加剂	• 冲击改性剂 • 热稳定剂
特性	• 冲击改性 • 韧性良好 • 热稳定性 • 中等硬度
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	1.10	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 <sup>2</sup>	1.6 到 2.3	%	内部方法
吸水率 (平衡, 73°F, 50% RH)	2.3	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	305000	psi	ISO 527-1
拉伸应力	8410	psi	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	6.0	%	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	30	%	ISO 527-2
弯曲模量	290000	psi	ISO 178
弯曲应力	9430	psi	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	17	ft-lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度	无断裂		ISO 179/1eU
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (66 psi, 未退火)	365	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	158	°F	ISO 75-2/A
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+14	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+16	ohms·cm	IEC 60093
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.06 in, Teknor Apex test result)	HB		UL 94
极限氧指数	22	%	ISO 4589-2

## 加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	176	°F
干燥时间	2.0	hr
料筒后部温度	518 到 554	°F
料筒中部温度	518 到 554	°F
料筒前部温度	518 到 554	°F
加工 (熔体) 温度	518 到 554	°F
模具温度	140 到 176	°F

**Chemlon® A60XTH****Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66**

<b>注射</b>	<b>额定值 单位制</b>
注射速度	快速
Back Pressure	Low
Screw Speed	Moderate

**注射说明**

No drying is necessary unless the material has been exposed to air for longer than three hours. The appearance of splash marks on the surface of mouldings indicates excessive moisture is present.

**备注**

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, moulding shape and processing conditions. The range values given are determined from specimen bar mouldings of 1.5mm to 4mm wall thickness. They are provided as a guide for comparison purposes only and no guarantee should be inferred from their inclusion. (Specimens measured in the dry state, 24 hours after moulding).