



Chemlon® A82

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66

一般信息

产品说明

A82 is a UL recognised, V-0 rated halogen & phosphorus free flame retarded, unreinforced injection moulding grade of nylon 66.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 北美洲 • 欧洲
特性	• 磷含量，低（到无） • 无卤 • 阻燃性
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.19	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ²	1.0 到 1.5	--	%	内部方法
吸水率 (平衡, 73°F, 50% RH)	2.4	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	435000	406000	psi	ISO 527-1
拉伸应力 (断裂)	10200	7980	psi	ISO 527-2
弯曲模量	479000	261000	psi	ISO 178
弯曲应力 ³	12300	5800	psi	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	3.3	17	ft-lb/in ²	ISO 179
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (66 psi, 未退火)	> 428	> 428	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	230	210	°F	ISO 75-2/A
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+14	1.0E+11	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+16	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (0.118 in)	430	330	V/mil	IEC 60243-1
相对电容率	4.00	4.40		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.020	0.080		IEC 60250
漏电起痕指数	> 600	> 600	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.022 in)	V-0	--		UL 94
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.04 in	1760	--	°F	
0.06 in	1760	--	°F	
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.04 in	1760	--	°F	
0.06 in	1760	--	°F	
极限氧指数	38	--	%	ISO 4589-2

加工信息

注射	干燥 单位制
干燥温度	176 °F
干燥时间	2.0 hr

Chemlon® A82

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 66

注射	干燥 单位制
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	< 572 °F
模具温度	140 到 176 °F
注射速度	快速
螺杆转速	50 到 200 rpm

注射说明

如果材料在空气中暴露的时间不超过 3 小时，则无需干燥。

背压：低

注射压力：高

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 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).

³ At conventional deflection