

# Chemlon® 100 H

聚酰胺66

Chem Polymer公司

## 产品说明

Chemlon® 100 H是一种聚酰胺66(尼龙66)材料。  
该产品在北美洲,欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。  
Chemlon® 100 H的主要特性有:  
阻燃/额定火焰  
高强度  
加工性能良好  
良好的韧性  
热稳定剂  
典型应用领域包括:  
汽车行业  
电气/电子应用  
电气用具  
电线电缆

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

### 基本信息

|      |               |        |         |
|------|---------------|--------|---------|
| 黄卡信息 | E90654-252579 |        |         |
| 添加剂  | 热稳定剂          | 润滑剂    |         |
| 特性   | 高强度           | 可加工性良好 | 热稳定性    |
|      | 韧性良好          | 润滑     | 通用      |
| 用途   | 电气/电子应用领域     | 电器用具   | 汽车领域的应用 |
| 机构评级 | UL 94         |        |         |
| 外观   | 黑色            | 自然色    |         |
| 形式   | 粒子            |        |         |
| 加工方法 | 注射成型          |        |         |

| 物理性能                         | 额定值       | 单位制      | 测试方法       |
|------------------------------|-----------|----------|------------|
| 比重                           | 1.14      | g/cm³    | ASTM D792  |
| 熔速率(熔体流动速率) (275°C/0.325 kg) | 10        | g/10 min | ASTM D1238 |
| 收缩率 - 流动                     | 1.5 到 2.2 | %        | ASTM D955  |
| 吸水率 (24 hr)                  | 1.2       | %        | ASTM D570  |

| 机械性能 | 额定值  | 单位制 | 测试方法      |
|------|------|-----|-----------|
| 抗张强度 | 86.2 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率  |      |     | ASTM D638 |
| 屈服   | 5.0  | %   | ASTM D638 |
| 断裂   | 50   | %   | ASTM D638 |
| 弯曲模量 | 2860 | MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 | 110  | MPa | ASTM D790 |

| 冲击性能             | 额定值 | 单位制 | 测试方法      |
|------------------|-----|-----|-----------|
| 悬壁梁缺口冲击强度 (23°C) | 59  | J/m | ASTM D256 |

| 热性能      | 额定值 | 单位制 | 测试方法      |
|----------|-----|-----|-----------|
| 载荷下热变形温度 |     |     | ASTM D648 |

|                    |             |          |            |
|--------------------|-------------|----------|------------|
| 0.45 MPa, 未退火      | 220         | °C       | ASTM D648  |
| 1.8 MPa, 未退火       | 90.6        | °C       | ASTM D648  |
| 熔融温度               | 257         | °C       |            |
| 线形热膨胀系数 - 流动       | 7.1E-5      | cm/cm/°C | ASTM D696  |
| RTI Elec           |             |          | UL 746     |
| 0.810 mm           | 130         | °C       | UL 746     |
| 1.50 mm            | 130         | °C       | UL 746     |
| 3.00 mm            | 130         | °C       | UL 746     |
| RTI Imp            |             |          | UL 746     |
| 0.810 mm           | 95.0        | °C       | UL 746     |
| 1.50 mm            | 105         | °C       | UL 746     |
| 3.00 mm            | 110         | °C       | UL 746     |
| RTI                |             |          | UL 746     |
| 0.810 mm           | 110         | °C       | UL 746     |
| 1.50 mm            | 110         | °C       | UL 746     |
| 3.00 mm            | 110         | °C       | UL 746     |
| 电气性能               | 额定值         | 单位制      | 测试方法       |
| 体积电阻率              | 1.0E+14     | ohms-cm  | ASTM D257  |
| 介电强度 (3.00 mm)     | 18          | kV/mm    | ASTM D149  |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI)     | 600         | V        | UL 746     |
| 可燃性                | 额定值         | 单位制      | 测试方法       |
| UL 阻燃等级 (0.810 mm) | V-2         |          | UL 94      |
| 极限氧指数              | 27          | %        | ASTM D2863 |
| 注射                 | 额定值         | 单位制      |            |
| 干燥温度               | 79.4        | °C       |            |
| 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             | 241 到 254   | °C       |            |
| 料筒中部温度             | 257 到 271   | °C       |            |
| 料筒前部温度             | 263 到 282   | °C       |            |
| 射嘴温度               | 263 到 279   | °C       |            |
| 加工(熔体)温度           | 263 到 279   | °C       |            |
| 模具温度               | 21.1 到 93.3 | °C       |            |
| 注塑压力               | 34.5 到 138  | MPa      |            |
| 螺杆转速               | 60 到 120    | rpm      |            |