

# Chemlon® 66GF8

40% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

Chem Polymer公司

## 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

## 产品说明

66GF8 is a 40% glass fibre reinforced nylon 66 that offers excellent mechanical performance coupled with good surface finish and flow.

### 基本信息

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料,40% 填料按重量

特性 良好的流动性 优良外观

加工方法 注射成型

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.46	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 <sup>1</sup>	0.30 到 0.80	--	%	内部方法
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	1.5	--	%	ISO 62

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	10500	8000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	190	145	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.0	--	%	ISO 527-2
弯曲模量	10000	5900	MPa	ISO 178
弯曲应力	275	160	MPa	ISO 178

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度	10	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A

热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	> 240	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	> 240	--	°C	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+13	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (3.00 mm)	15	--	kV/mm	IEC 60243-1
漏电起痕指数	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 (1.50 mm, Teknor Apex test result)	HB	--		UL 94

注射	干燥	单位制
干燥温度	80.0	°C
干燥时间	2.0	hr
料筒后部温度	270 到 290	°C
料筒中部温度	270 到 290	°C

料筒前部温度	270 到 290	°C
加工(熔体)温度	270 到 290	°C
模具温度	80.0 到 90.0	°C
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

1. 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).