

ARLEN C230

聚酰胺 6T

Mitsui Chemicals America, Inc.



Prospector

总体	
材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 北美洲
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量
用途	• 电气/电子应用领域
形式	• 颗粒料

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
比重	1.42	--	g/cm ³	ASTM D792
收缩率				ASTM D955
流动: 2.00 mm	0.50	--	%	
横向流动: 2.00 mm	0.80	--	%	
吸水率				ASTM D570
23°C, 24 hr	0.30	--	%	
100°C, 24 hr	3.0	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
抗张强度	170	140	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	3.0	3.0	%	ASTM D638
弯曲模量	10000	7000	MPa	ASTM D790
弯曲强度	260	220	MPa	ASTM D790
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	80	90	J/m	ASTM D256
硬度	干燥	调节后的	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	110	--		ASTM D785
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	300	--	°C	ASTM D648
玻璃转化温度(DSC)	85.0	--	°C	DSC
熔融温度	310	--	°C	
线形膨胀系数				ASTM D696
流动	0.000024	--	cm/cm/°C	
横向	0.000050	--	cm/cm/°C	
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+16	--	ohm-cm	ASTM D257
介电强度	28	--	kV/mm	ASTM D149
介电常数 (1 MHz)	4.50	--		ASTM D150
耗散因数 (1 MHz)	0.018	--		ASTM D150
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级	HB	--		UL 94

注射	干燥 单位制
干燥温度	110 °C
干燥时间	2.0 到 6.0 hr
料筒温度	50.0 到 90.0 °C
螺筒后部温度	300 到 325 °C
螺筒中部温度	315 到 335 °C
螺筒前部温度	320 到 335 °C
射嘴温度	315 到 335 °C
模具温度	90.0 到 140 °C
注射速度	中等
螺杆转速	150 rpm

注射说明
Injection Pressure: Medium Pressure

ARLEN C230
聚酰胺 6T
Mitsui Chemicals America, Inc.
备注

2012年6月24日

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。