

**Xencor™ PA66 LGF-1150BK**  
**PA66-GLF50**

Syensqo

| 流变性能      | 干 / 湿   | 单位 | 试验方法            |
|-----------|---------|----|-----------------|
| ISO数据     |         |    |                 |
| 模塑收缩率, 平行 | 0.2 / * | %  | Producer Method |

| 机械性能              | 干 / 湿         | 单位                | 试验方法        |
|-------------------|---------------|-------------------|-------------|
| ISO数据             |               |                   |             |
| 拉伸模量              | 17500 / 14000 | MPa               | ISO 527     |
| 屈服应力              | 265 / 215     | MPa               | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 2.4 / -       | %                 | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 83 / 90       | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 35 / 36       | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA |
| 弯曲模量, 23°C        | 14500 / 11300 | MPa               | ISO 178     |
| 弯曲强度              | 420 / 320     | MPa               | ISO 178     |

| 热性能             | 干 / 湿   | 单位      | 试验方法        |
|-----------------|---------|---------|-------------|
| ISO数据           |         |         |             |
| 热变形温度, 1.80 MPa | 253 / * | °C      | ISO 75-1/-2 |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 255 / * | °C      | ISO 75-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 平行     | 20 / *  | E-6/K   | ISO 7991    |
| ASTM数据          |         |         |             |
| 热导率, 固态         | 0.33    | W/(m K) | ISO 22007   |

| 电性能      | 干 / 湿   | 单位    | 试验方法        |
|----------|---------|-------|-------------|
| ISO数据    |         |       |             |
| 介电强度     | 36 / -  | kV/mm | IEC 60243-1 |
| 相对漏电起痕指数 | 500 / - | -     | IEC 60112   |

| 其它性能  | 干 / 湿    | 单位                | 试验方法     |
|-------|----------|-------------------|----------|
| ISO数据 |          |                   |          |
| 吸湿性   | 1.3 / *  | %                 | 类似ISO 62 |
| 密度    | 1580 / - | kg/m <sup>3</sup> | ISO 1183 |

| 加工推荐 (注塑) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 110       | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 4         | h  | -    |
| 加工湿度      | ≤ 0.1     | %  | -    |
| 注塑熔体温度    | 310       | °C | -    |
| 模具温度      | 80 - 160  | °C | -    |
| 1区        | 270 - 300 | °C | -    |
| 2区        | 270 - 300 | °C | -    |
| 3区        | 285 - 310 | °C | -    |
| 喷嘴温度      | 285 - 320 | °C | -    |

**特征**

**加工方法**  
注塑

**特殊性能**  
经热稳处理的/耐热的

**供货形式**  
粒料, 黑色