



LEONA™ FG172

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 66

2024 年 5 月 12 日

一般信息

总览	
材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东 • 欧洲 • 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
添加剂	• 阻燃性
性能特点	• 卤化 • 阻燃性
用途	• 电气/电子应用领域 • 电气元件 • 开关 • 连接器
部件标识代码(ISO11469) (ISO 11469)	• >PA66-GF20 FR(17)<

Other Documentation

相关资料	<ul style="list-style-type: none">• Moldflow Data• Molding Conditions• SDS• Technical Handbook
------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.52	--	g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
收缩率				内部方法
垂直	0.90	--	%	
流动	0.40	--	%	
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	--	1.1	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	9100	6600	MPa	ISO 527-1
拉伸应力				
断裂, 23°C	136	107	MPa	ISO 527-2
--	153	123	MPa	ASTM D638
伸长率				
断裂	2.5	2.7	%	ASTM D638
断裂, 23°C	2.5	3.0	%	ISO 527-2
弯曲模量				
--	7600	5900	MPa	ASTM D790
23°C	8000	5000	MPa	ISO 178

责任相关注意事项

本资料记载的内容是根据现在所掌握的资料, 信息, 数据编制的。可能会因新知识的发现而有所变动。另外, 这些提供的信息并非不是保证值。因此, 在使用之前, 请贵公司充分考虑使用环境和产品设计等, 在确认对产品没有问题的基础上再使用, 责任自负。

LEONA™ FG172

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 66

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
弯曲强度				
--	216	177	MPa	ASTM D790
23°C	208	152	MPa	ISO 178
泰伯耐磨性 (1000 Cycles)	--	24.0	mg	ASTM D1044
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	7.0	11	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度	64	62	kJ/m ²	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度	75	92	J/m	ASTM D256
硬度	干燥	调节后的	单位制	测试方法
洛氏硬度				
M 级	95	55		ASTM D785
M 计秤	95	55		ISO 2039-2
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
载荷下热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	255	--	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	256	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	248	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	240	--	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	3.0E-5	--	cm/cm/°C	ASTM D696
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	--	ohms	ASTM D257 IEC 60093
体积电阻率				
--	1.0E+15	--	ohms-cm	ASTM D257
23°C	1.0E+15	--	ohms-cm	IEC 60093
介电强度	28	--	kV/mm	ASTM D149 IEC 60243-1
漏电起痕指数 (3.00 mm)	250	--	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.75 mm)	V-0	--		UL 94
灼热丝易燃指数 (3.0 mm)	960	--	°C	IEC 60695-2-12
极限氧指数	37	--	%	ASTM D2863

加工信息

注射	干燥	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	80 到 90	°C
干燥时间 - 真空干燥机	2.0 到 3.0	hr
加工 (熔体) 温度	270 到 280	°C
模具温度	75 到 85	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

责任相关注意事项

本资料记载的内容是根据现在所掌握的资料，信息，数据编制的。可能会因新知识的发现而有所变动。另外，这些提供的信息并非保证值。因此，在使用之前，请贵公司充分考虑使用环境和产品设计等，在确认对产品没有问题的基础上再使用，责任自负。