

## PA6 | KEPAMID 1320GFU | 유리섬유강화 Grade

- KEPAMID 1320GFU는 PA6 유리섬유 20 % 강화 내후 Grade입니다.
- 기계적 특성, 내열 특성 및 내후성이 우수합니다.
- 고강성, 내열성, 내후성 등이 필요한 자동차 및 전기전자 부품에 사용되는 제품입니다.

| 물리적 성질             | 시험방법     | 단위 | 대표치     |
|--------------------|----------|----|---------|
| 충전재 함유율            | ISO 1172 | %  | 20      |
| 비중                 | ISO 1183 | -  | 1.28    |
| 흡수율(23 °C, 50 %RH) | ISO 62   | %  | 1.3~1.7 |

| 열적 성질                 | 시험방법      | 단위    | 대표치 |
|-----------------------|-----------|-------|-----|
| 융점(10 °C/min)         | ISO 11357 | °C    | 220 |
| 열변형온도 - 저하중(0.45 MPa) | ISO 75    | °C    | 220 |
| 열변형온도 - 고하중(1.8 MPa)  | ISO 75    | °C    | 210 |
| 난연성(t = 0.8 mm)       | UL 94     | Class | HB  |

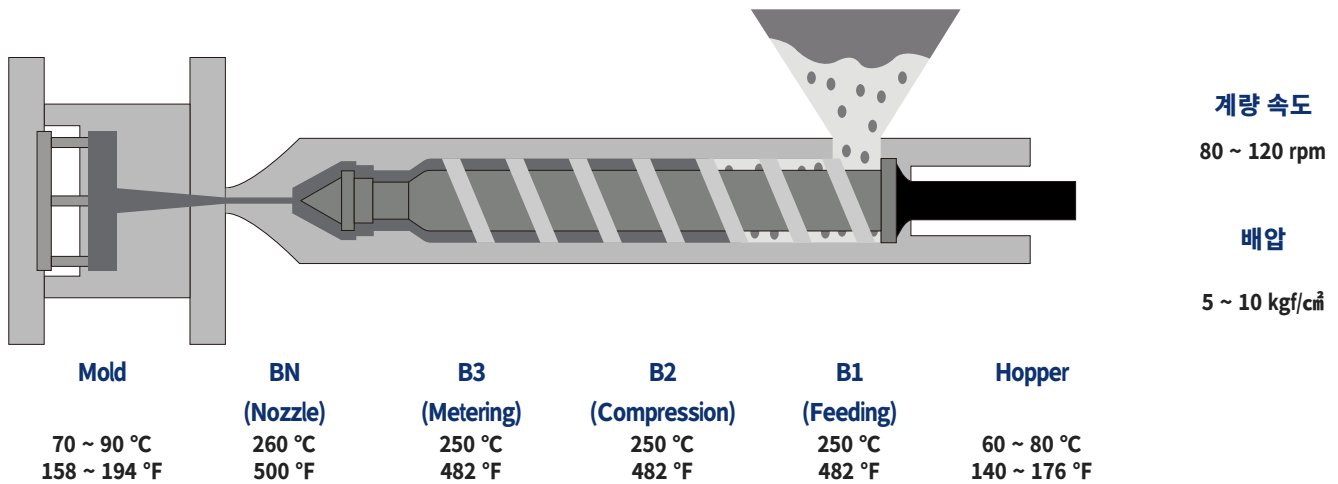
  

| 기계적 성질                      | 시험방법        | 단위                | 대표치   |
|-----------------------------|-------------|-------------------|-------|
| 인장탄성률                       | ISO 527     | MPa               | 6,900 |
| 인장강도                        | ISO 527     | MPa               | 140   |
| 인장신율                        | ISO 527     | %                 | 3.0   |
| 굴곡강도                        | ISO 178     | MPa               | 205   |
| 굴곡탄성률                       | ISO 178     | MPa               | 6,400 |
| Charpy 충격강도(Notched, 23 °C) | ISO 179/1eA | kJ/m <sup>2</sup> | 8.5   |
| Rockwell 경도(R-Scale)        | ISO 2039    | -                 | 120   |

| 전기적 성질     | 시험방법          | 단위     | 대표치              |
|------------|---------------|--------|------------------|
| 체적저항률      | IEC 62631-3-2 | Ω · cm | 10 <sup>15</sup> |
| 유전율(1 MHz) | IEC 60250     | -      | 3.8              |

## 사출 성형 조건



### 연락처

본사 : 서울특별시 중구 소월로2길 30, T Tower 10층 (04637) / Tel: 02-6952-8377

연구소 : 경기도 안양시 만안구 일직로 94번길 15 (13901) / Tel: 031- 436 -1300

### 부연설명

1. 상기 자료는 본 제품에 대해 당사의 현재 기술 수준에서 측정된 것이며, 측정 방법 및 조건에 따라 변경될 수 있습니다. 본 제품에 고객에 의해 안료 및 기타 첨가제가 사용된 경우 상기 자료는 적용되지 않습니다. 본 제품은 (치)의학 Implants 용으로는 적합하지 않으며, 고객은 안전 및 보건 기준에 따라 본 제품을 사용해야 합니다. 제품 사용의 결정 및 책임은 고객에게 있으며, 상기 자료는 법적 소송 및 근거자료로 활용될 수 없습니다.
2. 상기 성형수축률은 당사 시험편 금형을 이용하여 특정 사출조건에 한하여 측정된 수치이므로, 측정조건에 따라 다소 변동될 수 있습니다. 귀사에서 제작하고자 하는 금형의 경우 두께, 디자인, 사출기, 사출조건 등이 당사 시험편 금형과 상이하여 상기 수축률과 차이가 있을 수 있으므로, 귀사의 설계조건, 사출성형조건 등을 충분히 검토하신 후 필요 시 보정하여 적용하시기 바랍니다. 제작하고자 하는 금형과의 수축률 차이가 발생할 경우 당사에서는 어떠한 법적 책임도 질 수 없으며, 모든 책임은 귀사에 있음을 분명히 밝혀 드립니다.