

PA6 | KEPAMID 1310GSU | 유리섬유강화 Grade

- KEPAMID 1310GSU는 PA6 유리섬유 8 % 강화 내충격 내후 Grade입니다.
- 기계적 특성, 내열 특성, 내충격성 및 내후성이 우수합니다.
- 고강성, 내충격성, 내후성 등이 필요한 자동차 및 전기전자부품에 주로 사용되는 제품입니다.

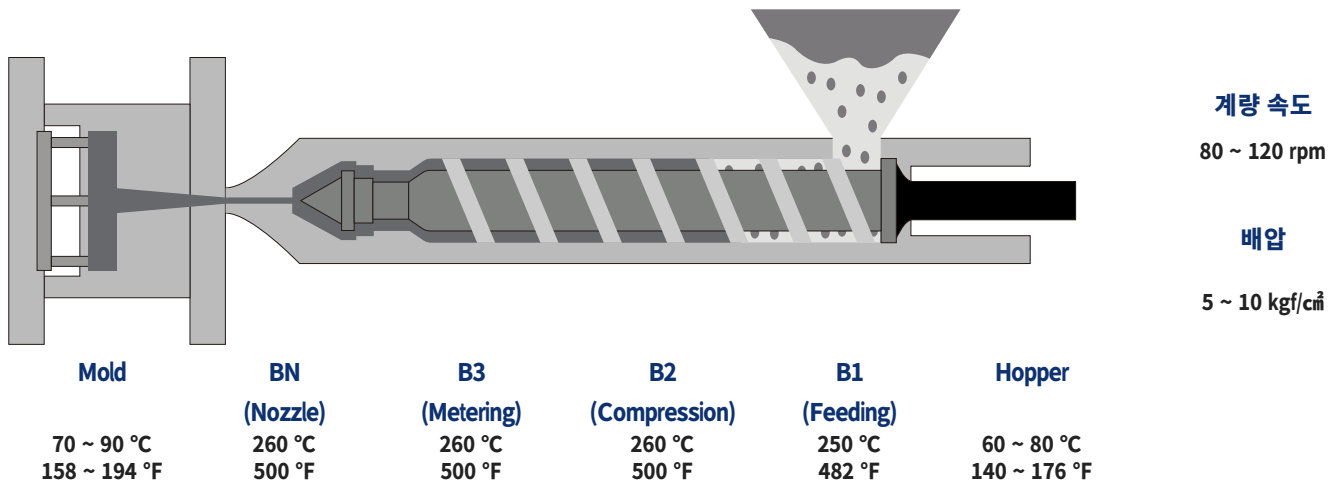
물리적 성질	시험방법	단위	대표치
충전재 함유율	ISO 1172	%	8
비중	ISO 1183	-	1.15
흡수율(23 °C, 50 %RH)	ISO 62	%	1.45
성형수축률(흐름방향, $\Phi = 100 \text{ mm}$, $t = 3 \text{ mm}$)	KEP Method	%	0.6~0.7

열적 성질	시험방법	단위	대표치
융점(10 °C/min)	ISO 11357	°C	220
열변형온도 - 저하중(0.45 MPa)	ISO 75	°C	205
열변형온도 - 고하중(1.8 MPa)	ISO 75	°C	190
난연성($t = 0.8 \text{ mm}$)	UL 94	Class	HB

기계적 성질	시험방법	단위	대표치
인장강도	ISO 527	MPa	77
인장신율	ISO 527	%	4.0
굴곡강도	ISO 178	MPa	110
굴곡탄성률	ISO 178	MPa	3,300
Charpy 충격강도(Notched, 23 °C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	7.5
Rockwell 경도(R-Scale)	ISO 2039	-	112

전기적 성질	시험방법	단위	대표치
체적저항률	IEC 62631-3-2	$\Omega \cdot \text{cm}$	10^{15}
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.