



## LEONA™ 1300S

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 66

2026 年 4 月 12 日

## 一般信息

总览	
材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 北美洲</li> <li>• 非洲和中东</li> <li>• 欧洲</li> <li>• 亚太地区</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 连接器</li> <li>• 配件</li> <li>• 汽车领域的应用</li> <li>• 消费品应用领域</li> </ul>
部件标识代码(ISO11469) (ISO 11469)	• >PA66<
Other Documentation	
相关资料	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">Moldflow Data</a></li> <li>• <a href="#">Molding Conditions</a></li> <li>• <a href="#">SDS</a></li> <li>• <a href="#">Technical Handbook</a></li> </ul>

属性<sup>1</sup>

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.14	--	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792 ISO 1183
收缩率 - 流动	1.3 到 2.0	--	%	内部方法
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	--	2.5	%	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)	3000	1200	MPa	ISO 527-1
拉伸应力				
屈服, 23°C	82.0	52.0	MPa	ISO 527-2
--	79.0	57.0	MPa	ASTM D638
拉伸应变				
屈服, 23°C	4.0	24	%	ISO 527-2
断裂	50	250	%	ASTM D638
断裂, 23°C	--	> 100	%	ISO 527-2
弯曲模量				
--	2800	1200	MPa	ASTM D790
23°C	2700	1100	MPa	ISO 178
弯曲强度				
--	118	54.0	MPa	ASTM D790
23°C	113	42.0	MPa	ISO 178
泰伯耐磨性 (1000 Cycles)	--	7.00	mg	ASTM D1044

## 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™ 1300S

## Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 66

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	6.0	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度	无断裂	无断裂		ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度	39	150	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	80	55		ASTM D785
R 级	120	108		ASTM D785
M 计秤	80	55		ISO 2039-2
R 计秤	120	108		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	230	--	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	190	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	70.0	--	°C	ASTM D648 ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	8.0E-5	--	cm/cm/°C	ASTM D696
比热	1670	--	J/kg/°C	
导热系数	0.20	--	W/m/K	
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+13	--	ohms	ASTM D257 IEC 60093
体积电阻率				
--	1.0E+14	--	ohms-cm	ASTM D257
23°C	1.0E+14	--	ohms-cm	IEC 60093
介电强度	20	--	kV/mm	ASTM D149 IEC 60243-1
漏电起痕指数 (3.00 mm)	600	--	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-2	--		UL 94
灼热丝易燃指数 (3.0 mm)	960	--	°C	IEC 60695-2-12
极限氧指数	26	--	%	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 290	°C
模具温度	75 到 85	°C

### 备注

<sup>1</sup> 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。