

KOPA®

KN332G25VF

Injection Molding , PA66+GF25%, Flame Retardant, Halogen Free

Application

Automotive, E&E

시험항목	측정조건	시험방법	단위	대표치
물리적 성질				
비중		ISO 1183	-	1.38
수분흡수율	23℃, H ₂ O, 24hr	ISO 62	%	-
수축율	흐름방향	ISO 294-4	%	0.4~0.6
	수직방향			0.9~1.1
기계적 성질				
인장강도	5 mm/min	ISO 527	MPa	142
인장탄성율	5 mm/min	ISO 527	MPa	-
굴곡강도	2 mm/min	ISO 178	MPa	215
굴곡탄성율	2 mm/min	ISO 178	MPa	9200
아이조드 충격강도(Notched)	23 ℃	ISO 180	kJ/m ²	9.5
	-30 ℃		kJ/m ²	
Charpy 충격강도(Notched)	23 ℃	ISO 179/1eA	kJ/m ²	9.5
	-30 ℃		kJ/m ²	
Rockwell 경도	R scale	ISO 2039-2	-	120
열적 성질				
융점		ISO 11357-1	℃	260
열변형 온도	1.8 MPa	ISO 75	℃	230
	0.45 MPa	ISO 75	℃	
선팅창 계수		ISO11359-1/-2	× 10 ⁻⁴ cm/cm·℃	

이 자료 각 항목의 값은 제품에 관한 일반적인 정보를 제공하여 고객의 소재 선정 편의를 위한 참고치수로서 실제와 차이가 있을 수 있습니다. 이 자료는 당사가 고객에게 발행하는 COA(Certificate of Analysis)로 볼 수 없을 뿐 아니라, 소송 등 법적 분쟁의 근거 자료로도 사용될 수 없음을 알려드립니다.

각 항목의 값은 당사가 현 보유 중인 측정 장비 및 외부 공인기관 장비를 이용하여 특정 조건으로 측정하였기에 다른 환경, 장비 및 방법으로 측정된 결과와는 비교할 수 없으며, 제품의 성형 방법, 성형된 형상에 따라 상기 설명된 특성은 변경될 수 있으며, 본 제품의 사용 결정 및 사용에 따른 책임은 고객에게 있습니다. 또한 고객의 사용 목적에 따라 본 제품에 안료 및 기타 첨가제를 추가하여 사용 시 상기 자료는 적용되지 않습니다.

상기 자료중 수축률 항목의 값은 당사 규격 시험편을 이용하여 특정 사출조건에서 측정된 값으로 다른 시험 편(제품), 조건에 따라 변동될 수 있습니다. 이에 금형 설계시 성형 제품의 요구특성, 금형설계조건, 제품형상, 사출조건 등을 감안하여 충분한 검토를 통해 보정 적용하는 것은 고객의 책임이며, 본 수축율을 적용하여 제작한 금형에서 제품의 수축률 차이가 발생하더라도 이 또한 당사는 어떠한 보증이나 법적 책임을 지지 않습니다.

난연 및 전기적 성질				
난연성	0.4mm	UL94	Class	
	0.8mm	UL94	Class	V0
	1.6mm	UL94	Class	
	3.2mm	UL94	Class	
HWI	0.4mm	UL746A	Class	
	0.8mm	UL746A	Class	
	1.6mm	UL746A	Class	
	3.2mm	UL746A	Class	
GWIT	0.4mm	IEC 60695-2-12	℃	
	0.8mm	IEC 60695-2-12	℃	
	1.6mm	IEC 60695-2-12	℃	
	3.2mm	IEC 60695-2-12	℃	
GWFI	0.4mm	IEC 60695-2-12	℃	
	0.8mm	IEC 60695-2-12	℃	
	1.6mm	IEC 60695-2-12	℃	
	3.2mm	IEC 60695-2-12	℃	
Comparative tracking index (CTI)		UL 746 A	PLC	
절연파괴전압		IEC 60243	kV/mm	
체적저항률		IEC 60093	Ω·cm	
표면저항률		IEC 60093	Ω/sq	

※ 1MPa = 10.197162 Kgf/cm², 1J/m = 0.10197 Kgf·cm/cm

이 자료 각 항목의 값은 제품에 관한 일반적인 정보를 제공하여 고객의 소재 선정 편의를 위한 참고치수로서 실제와 차이가 있을 수 있습니다. 이 자료는 당사가 고객에게 발행하는 COA(Certificate of Analysis)로 볼 수 없을 뿐 아니라, 소송 등 법적 분쟁의 근거 자료로도 사용될 수 없음을 알려드립니다.

각 항목의 값은 당사가 현 보유 중인 측정 장비 및 외부 공인기관 장비를 이용하여 특정 조건으로 측정하였기에 다른 환경, 장비 및 방법으로 측정한 결과와는 비교할 수 없으며, 제품의 성형 방법, 성형된 형상에 따라 상기 설명된 특성은 변경될 수 있으며, 본 제품의 사용 결정 및 사용에 따른 책임은 고객에게 있습니다. 또한 고객의 사용 목적에 따라 본 제품에 안료 및 기타 첨가제를 추가하여 사용 시 상기 자료는 적용되지 않습니다.

상기 자료중 수축률 항목의 값은 당사 규격 시험 편을 이용하여 특정 사출조건에서 측정된 값으로 다른 시험 편(제품), 조건에 따라 변동될 수 있습니다. 이에 금형 설계시 성형 제품의 요구특성, 금형설계조건, 제품형상, 사출조건 등을 감안하여 충분한 검토를 통해 보정 적용하는 것은 고객의 책임이며, 본 수축율을 적용하여 제작한 금형에서 제품의 수축률 차이가 발생하더라도 이 또한 당사는 어떠한 보증이나 법적 책임을 지지 않습니다.

사출성형 조건

건조 온도(℃)	90 ~ 120	(제습건조기 기준)		
건조 시간(hr)	3~5			
권장 수분율(%)	≤ 0.2			
사출온도(℃)	Nozzle	Front	Middle	Rear
	270 ~ 290	270 ~ 290	260 ~ 280	260 ~ 280
금형온도(℃)	60~100			

연락처

www.kolonenp.com

국내영업

TEL : 02-3677-3621 / FAX : 02-3677-3556

국내 영업(영남지역)

TEL : 053-253-3792 / FAX : 053-253-3793

해외영업

TEL : 02-3677-3623 / FAX : 02-3677-3558

R&D 본부

TEL : 054-421-1490 / FAX : 054-421-1449

updated : 2024-04-30

이 자료 각 항목의 값은 제품에 관한 일반적인 정보를 제공하여 고객의 소재 선정 편의를 위한 참고치수로서 실제와 차이가 있을 수 있습니다. 이 자료는 당사가 고객에게 발행하는 COA(Certificate of Analysis)로 볼 수 없을 뿐 아니라, 소송 등 법적 분쟁의 근거 자료로도 사용될 수 없음을 알려드립니다.

각 항목의 값은 당사가 현 보유 중인 측정 장비 및 외부 공인기관 장비를 이용하여 특정 조건으로 측정하였기에 다른 환경, 장비 및 방법으로 측정한 결과와는 비교할 수 없으며, 제품의 성형 방법, 성형된 형상에 따라 상기 설명된 특성은 변경될 수 있으며, 본 제품의 사용 결정 및 사용에 따른 책임은 고객에게 있습니다. 또한 고객의 사용 목적에 따라 본 제품에 안료 및 기타 첨가제를 추가하여 사용 시 상기 자료는 적용되지 않습니다.

상기 자료중 수축률 항목의 값은 당사 규격 시험편을 이용하여 특정 사출조건에서 측정된 값으로 다른 시험편(제품), 조건에 따라 변동될 수 있습니다. 이에 금형 설계시 성형 제품의 요구특성, 금형설계조건, 제품형상, 사출조건 등을 감안하여 충분한 검토를 통해 보정 적용하는 것은 고객의 책임이며, 본 수축율을 적용하여 제작한 금형에서 제품의 수축률 차이가 발생하더라도 이 또한 당사는 어떠한 보증이나 법적 책임을 지지 않습니다.