

# KOPA®

# KN332G30V0BK

Injection Molding, PA66+GF30%, Flame Retardant, Black

## Application

E&E

시험항목	측정조건	시험방법	단위	대표치
<b>물리적 성질</b>				
비중		ISO 1183	-	1.6
수분흡수율	23℃, H <sub>2</sub> O, 24hr	ISO 62	%	0.9
수축율	흐름방향	ISO 294-4	%	0.4
	수직방향			1
<b>기계적 성질</b>				
인장강도	5 mm/min	ISO 527	MPa	187
인장탄성율	5 mm/min	ISO 527	MPa	12000
굴곡강도	2 mm/min	ISO 178	MPa	260
굴곡탄성율	2 mm/min	ISO 178	MPa	11500
아이조드 충격강도(Notched)	23℃	ISO 180	kJ/m <sup>2</sup>	8
	-30℃			
Charpy 충격강도(Notched)	23℃	ISO 179/1eA	kJ/m <sup>2</sup>	
	-30℃			
Rockwell 경도	R scale	ISO 2039-2	-	
<b>열적 성질</b>				
융점		ISO 11357-1	℃	260
열변형 온도	1.8 MPa	ISO 75	℃	240
	0.45 MPa	ISO 75	℃	
선팽창 계수		ISO11359-1/-2	× 10 <sup>-4</sup> 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 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.

## 난연 및 전기적 성질

난연성	0.4mm	UL94	Class	
	0.8mm	UL94	Class	V-0
	1.6mm	UL94	Class	V-0
	3.2mm	UL94	Class	V-0
HWI	0.4mm	UL746A	Class	
	0.8mm	UL746A	Class	
	1.6mm	UL746A	Class	PLC 0
	3.2mm	UL746A	Class	PLC 0
GWIT	0.4mm	IEC 60695-2-12	℃	
	0.8mm	IEC 60695-2-12	℃	800
	1.6mm	IEC 60695-2-12	℃	825
	3.2mm	IEC 60695-2-12	℃	960
GWF1	0.4mm	IEC 60695-2-12	℃	
	0.8mm	IEC 60695-2-12	℃	960
	1.6mm	IEC 60695-2-12	℃	960
	3.2mm	IEC 60695-2-12	℃	
Comparative tracking index (CTI)		UL 746 A	PLC	PLC 3
절연파괴전압		IEC 60243	kV/mm	14
체적저항률		IEC 60093	Ω·cm	100000000000
표면저항률		IEC 60093	Ω/sq	

※ 1MPa = 10.197162 Kgf/cm<sup>2</sup>, 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 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 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 보경 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(℃)	80~90	(제습건조기 기준)		
건조 시간(hr)	3~5			
권장 수분율(%)	<0.1			
사출온도(℃)	<b>Nozzle</b>	<b>Front</b>	<b>Middle</b>	<b>Rear</b>
	270~290	270~290	260~280	260~280
금형온도(℃)	60~100			

## 연락처

[www.kolonnp.com](http://www.kolonnp.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  분부

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

updated : 2024-08-19

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 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.