

## 기술 데이터 시트

# RILSAN® CLEAR G170 GREY 01

### 비정형 폴리아미드 펠릿

RILSAN® CLEAR G170 GREY 01은 우수한 내열성을 갖춘 고성능 투명 폴리아미드 수지입니다. 이 등급은 사출 성형 응용을 위해 설계되었습니다.

#### TYPE

PA\*

#### 주요 용도

- 액세서리
- 기타
- 가전제품

#### 배송 방식

- 펠릿

#### 가공 공정

- 사출성형

#### 첨가제

- 열 안정화

### 기계적 물성

| 속성                             | 값                   | 단위    | 테스트 표준       |
|--------------------------------|---------------------|-------|--------------|
| 굴곡 탄성률, 23°C (73°F)            | - / 1980            | MPa   | ISO 178      |
| 인장 탄성률, 23°C (73°F)            | 2100 / 2020         | MPa   | ISO 527-1/-2 |
| 항복 응력, 23°C (73°F)             | 76 / 74             | MPa   | ISO 527-1/-2 |
| 항복 변형률, 23°C (73°F)            | 8 / 9               | %     | ISO 527-1/-2 |
| 파단 응력, 23°C (73°F)             | - / 58              | MPa   | ISO 527-1/-2 |
| 공칭 파단 변형률, 23°C (73°F)         | > 50 / > 50         | %     | ISO 527-1/-2 |
| 샤르피 충격 강도 (언노치), 23°C (73°F)   | No break / No break |       | ISO 179 1eU  |
| 샤르피 충격 강도 (언노치), -30°C (-22°F) | No break / No break |       | ISO 179 1eU  |
| 샤르피 충격 강도 (노치), 23°C (73°F)    | - / 13              | kJ/m² | ISO 179 1eA  |
| 샤르피 충격 강도 (노치), -30°C (-22°F)  | - / 13              | kJ/m² | ISO 179 1eA  |
| 경도, 쇼어 D, 15 s                 | - / 79              |       | ISO 868      |

\*건조: 펠릿의 경우 성형한 그대로의 건조(DAM) / 분말의 경우 건조.  
상태: 조절됨.

| 속성                 | 값   | 단위 | 테스트 표준         |
|--------------------|-----|----|----------------|
| 유리 전이 온도, 10°C/min | 168 | °C | ISO 11357-1/-2 |
| 열 변형 온도, 0.45 MPa  | 150 | °C | ISO 75-1/-2    |
| 열 변형 온도, 1.8 MPa   | 136 | °C | ISO 75-1/-2    |

# RILSAN® CLEAR G170 GREY 01

## 다른 물성

| 속성                                | 값   | 단위 | 테스트 표준 |
|-----------------------------------|-----|----|--------|
| 수분 흡수율, 23°C (73°F) / 50% RH 평형에서 | 1.7 | %  | ISO 62 |
| 수분 흡수율, 23°C (73°F), 침지, 평형       | 3.8 | %  | ISO 62 |

## 포장

사용 가능한 포장:  
• 25 kg / 55 lb 가방

## 보관수명

납품일로부터 2년 후, 적절히 보관될 때 (밀봉 봉지, 적절한 습도, 자외선 차단 및 온도). 이 한도를 초과하는 모든 사용에 대해서는 기술 서비스팀에 문의하십시오.

## 처리 조건:

- 일반적인 용융 온도(최소/권장/최대) - 사출 성형: 270°C / 290°C / 310°C (520°F / 555°F / 590°F)
- 일반적인 급형 온도 - 사출 성형: 40-80°C (105-175°F)
- 건조 시간 및 온도: 90°C (195°F) / 4-6 시간

## 특징

- 투명