

Chemlon® 233 GH

| | | | |
|---------------------|---------------------|------------------|--------------------------------|
| Fabricante | Teknor Apex Company | Categoría | Nylon 6 |
| Carga/Filler | 33% Fibra de vidrio | Estado | En Stock - Listo para exportar |

Descripción del Producto

Chemlon® 233 GH es un material de Poliamida 6 (Nylon 6) relleno con un 33% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia Pacífico, Europa o América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de Chemlon® 233 GH son:
 Clasificado para Llamas Buena Estabilidad Dimensional Buena Procesabilidad Buena Tenacidad Estabilizador Térmico Aplicación típica de Chemlon® 233 GH: Automotriz

Especificaciones Técnicas

| Información General | | | |
|-------------------------|--|------------------|------------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Carga / Refuerzo | Fibra de vidrio, 33% de relleno por peso | - | - |
| Aditivo | estabilizador térmico Lubricante | - - | - - |
| Características | Buena estabilidad dimensional Buena Resistencia al Impacto Buena Procesabilidad Buena Tenacidad | - - - - | - - - - |

| Información General | | | |
|--------------------------------|---------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| | Estabilizado térmicamente | - | - |
| | Alta resistencia | - | - |
| | Lubricado | - | - |
| Apariencia | Negro | - | - |
| | Color natural | - | - |
| Formas | Pellets | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |

| Físico | | | |
|------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Gravedad específica | 1.39 g/cm ³ | - | ASTM D792 |
| Contracción de moldeo | 0.20 to 0.40 % | - | ASTM D955 |

| Mecánico | | | |
|----------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistencia a la tracción | 169 MPa | 24511.42 psi | ASTM D638 |
| Elongación a la tracción | | - | ASTM D638 |
| | 3.0 % | - | - |
| | 3.0 % | - | - |
| Módulo de flexión | 8270 MPa | 1199464.26 psi | ASTM D790 |
| Resistencia a la flexión | 241 MPa | 34954.16 psi | ASTM D790 |
| Impacto Izod con entalla | 140 J/m | 2.62 ft·lb/in | ASTM D256 |

| Térmico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión bajo carga | 212 °C | 413.6 °F | ASTM D648 |
| Temperatura de fusión | 216 °C | 420.8 °F | - |
| CLTE | 5.3E-5 cm/cm/°C | - | ASTM D696 |
| RTI Eléctrico | | - | UL 746 |
| | 105 °C | 221.0 °F | - |
| | 105 °C | 221.0 °F | - |
| | 105 °C | 221.0 °F | - |
| RTI Impacto | | - | UL 746 |
| | 105 °C | 221.0 °F | - |
| | 105 °C | 221.0 °F | - |
| | 105 °C | 221.0 °F | - |
| RTI Resistencia | | - | UL 746 |
| | 105 °C | 221.0 °F | - |
| | 105 °C | 221.0 °F | - |
| | 105 °C | 221.0 °F | - |
| Eléctrico e Inflamabilidad | | | |
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistividad volumétrica | 1.0E+15 ohms·cm | - | ASTM D257 |
| Rigidez dieléctrica | 11 kV/mm | - | ASTM D149 |
| Índice de seguimiento comparativo (CTI) | 500 V | - | UL 746 |
| Clasificación de inflamabilidad | HB | - | UL 94 |
| Índice de oxígeno | 22 % | - | ASTM D2863 |

| Información de Procesamiento | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de secado | 79.4 °C | 174.92 °F | - |
| Humedad máxima sugerida | 0.20 % | - | - |
| Regranulado máximo sugerido | 25 % | - | - |
| Temperatura trasera | 218 to 235 °C | 424.4 - 455.0 °F | - |
| Temperatura media | 252 to 263 °C | 485.6 - 505.4 °F | - |
| Temperatura frontal | 252 to 268 °C | 485.6 - 514.4 °F | - |
| Temperatura de boquilla | 252 to 268 °C | 485.6 - 514.4 °F | - |
| Temperatura de procesamiento (fusión) | 249 to 266 °C | 480.2 - 510.8 °F | - |
| Temperatura del molde | 60.0 to 93.3 °C | 140.0 - 199.94 °F | - |
| Presión de inyección | 34.5 to 138 MPa | 5003.81 - 20015.24 psi | - |
| Velocidad del tornillo | 60 to 120 rpm | - | - |

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.