

Chemlon® 100 HU

Fabricante	Teknor Apex Company	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Chemlon® 100 HU es un material de Poliamida 66 (Nylon 66). Está disponible en Asia Pacífico, Europa o América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de Chemlon® 100 HU son: Clasificación de llama, buena procesabilidad, buena tenacidad, buena resistencia a los UV, estabilizador térmico. Aplicaciones típicas incluyen: electrodomésticos, automotriz, aplicaciones eléctricas/electrónicas.

Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	estabilizador térmico	-	-
	Lubricante	-	-
	Estabilizador UV	-	-
Características	Uso general	-	-
	Buena Procesabilidad	-	-
	Buena Tenacidad	-	-
	Buena Resistencia a UV	-	-
	Estabilizado térmicamente	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Alta resistencia	-	
	Lubricado	-	
Usos	Electrodomésticos	-	-
	Aplicaciones automotrices	-	-
	Aplicaciones eléctricas/ electrónicas	-	-
Apariencia	Gris	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.14 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	1.5 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	1.2 %	-	ASTM D570

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	82.7 MPa	11994.64 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	25 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2930 MPa	424961.34 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	114 MPa	16534.33 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	53 J/m	0.9927 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	87.8 °C	190.04 °F	ASTM D648
Temperatura de fusión	254 °C	489.2 °F	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-2	-	UL 94

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	65.6 to 82.2 °C	150.08 - 179.96 °F	-
Humedad máxima sugerida	0.20 %	-	-
Temperatura trasera	282 °C	539.6 °F	-
Temperatura media	271 °C	519.8 °F	-
Temperatura frontal	260 °C	500.0 °F	-
Temperatura de boquilla	260 °C	500.0 °F	-
Temperatura del molde	21.1 to 93.3 °C	69.98 - 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.