

Chemlon® 109-33 GH

Fabricante	Teknor Apex Company	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	33% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Chemlon® 109-33 GH es un material de Poliamida 66 (Nylon 66) 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® 109-33 GH son: Resistente a la fluencia, Buena procesabilidad, Buena rigidez, Buena tenacidad, Estabilizador térmico.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 33% de relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico	-	-
Características	Buena resistencia al fluencia	-	-
	Buena Resistencia al Impacto	-	-
	Buena Procesabilidad	-	-
	Buena Rigidez	-	-
	Buena Tenacidad	-	-

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

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.34 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.30 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.80 %	-	ASTM D570

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	138 MPa	20015.24 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	3.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	6890 MPa	999311.82 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	203 MPa	29442.71 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	160 J/m	3.0 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	246 °C	474.8 °F	ASTM D648
Temperatura de fusión	254 °C	489.2 °F	-

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	293 °C	559.4 °F	-
Temperatura media	282 °C	539.6 °F	-
Temperatura frontal	277 °C	530.6 °F	-
Temperatura de boquilla	277 °C	530.6 °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.