

Chemlon® 125-15 MGHU

Fabricante	Teknor Apex Company	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	15% Fibra de vidrio; 25% Mineral	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Chemlon® 125-15 MGHU es un material de poliamida 66 (Nylon 66) relleno con 15% de fibra de vidrio y 25% de mineral. Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de Chemlon® 125-15 MGHU son: Buena estabilidad dimensional Buena procesabilidad Buena tenacidad Buena resistencia UV Estabilizador térmico

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 15% de relleno por peso Mineral, 25% relleno por peso	- -	- -
Aditivo	estabilizador térmico Estabilizador UV	- -	- -
Características	Buena estabilidad dimensional Buena Procesabilidad Buena Tenacidad Buena Resistencia a UV	- - - -	- - - -

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

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.42 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.50 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.70 %	-	ASTM D570

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	117 MPa	16969.45 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	2.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	7240 MPa	1050075.12 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	183 MPa	26541.95 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	59 J/m	1.11 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	245 °C	473.0 °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.