

Chemlon® 133 GHR

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

Descripción del Producto

Chemlon® 133 GHR es un material de poliamida 66 (Nylon 66) relleno con 33% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de Chemlon® 133 GHR son: Clasificación de llama Buena procesabilidad Buena tenacidad Estabilizador térmico Alta resistencia Aplicación típica de Chemlon® 133 GHR: 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 Procesabilidad Buena Tenacidad Estabilizado térmicamente Alta resistencia	- - - -	- - - -

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Resistente a la hidrólisis	-	
	Lubricado	-	
Apariencia	Negro	-	-
	Color natural	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.38 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.15 to 0.40 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.90 %	-	ASTM D570

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	176 MPa	25526.69 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción		-	ASTM D638
	3.0 %	-	-
	3.0 %	-	-
Módulo de flexión	8620 MPa	1250227.56 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	276 MPa	40030.49 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	110 J/m	2.06 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	257 °C	494.6 °F	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	1.0E+14 ohms·cm	-	ASTM D257
Rigidez dieléctrica	16 kV/mm	-	ASTM D149
Índice de seguimiento comparativo (CTI)	600 V	-	UL 746
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94
Índice de oxígeno	25 %	-	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	241 to 257 °C	465.8 - 494.6 °F	-
Temperatura media	263 to 277 °C	505.4 - 530.6 °F	-
Temperatura frontal	263 to 285 °C	505.4 - 545.0 °F	-
	263 to 285 °C		-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de boquilla		505.4 - 545.0 °F	
Temperatura de procesamiento (fusión)	263 to 282 °C	505.4 - 539.6 °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.