

Chemlon® 214 GH

Nylon 6	دسته بندی	Teknor Apex Company	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۱۴٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Chemlon® 214 GH یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که با 14% الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا و اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی برای قالب‌گیری تزریقی در دسترس است. ویژگی‌های مهم Chemlon® 214 GH عبارتند از: دارای درجه آتش، مقاومت در برابر خزش، ثبات ابعادی خوب، قابلیت پردازش خوب، toughness خوب. کاربرد معمول Chemlon® 214 GH: خودروسازی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک
-	-	فیلر / تقویت‌کننده الیاف شیشه، 14% پرکننده بر اساس وزن
-	-	افزودنی تثبیت‌کننده حرارتی روانکار
-	-	ویژگی‌ها مقاومت خوب در برابر خزش پایداری ابعادی خوب قابلیت پردازش خوب سختی خوب پایداری حرارتی استحکام بالا روانکاری شده

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
شکل ظاهری	سیاه رنگ طبیعی	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.23	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% to 1.0 0.50	-	ASTM D955

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 114	psi 16534.33	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 3.0	-	ASTM D638
	% 3.0	-	-
مدول خمشی	MPa 4310	psi 625113.78	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 162	psi 23496.16	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 64	ft·lb/in 1.2	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 204	F° 399.2	ASTM D648
	C° 188	F° 370.4	-
دمای ذوب	C° 216	F° 420.8	-

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
CLTE	5.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+14 ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام دی الکتریک	11 kV/mm	-	ASTM D149
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	500 V	-	UL 746
درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)	HB	-	UL 94
شاخص اکسیژن	22 %	-	ASTM D2863

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	79.4 °C	174.92 °F	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.20 %	-	-
حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی	25 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	218 °C	424.4 - 455.0 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	241 °C	465.8 - 494.6 °F	-
دمای بخش جلوی سیلندر	246 °C	474.8 - 514.4 °F	-
دمای نازل	246 °C	474.8 - 514.4 °F	-
دمای فرآیند (ذوب)	249 °C	480.2 - 510.8 °F	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای قالب	to 93.3 °C 60.0	F° 199.94 - 140.0	-
فشار تزریق	to 138 34.5 MPa	20015.24 - 5003.81 psi	-
سرعت ماریچ	to 120 rpm 60	-	-

**شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای** **& Shanghai Susheng Import
.Export Co., Ltd**

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

آدرس:

آقای Zhao Yong (زائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.