

## Chemlon® 104-13 GH

Nylon 66	دسته بندی	Teknor Apex Company	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۱۳٪ الیاف شیشه	فیلر

### توضیحات محصول

Chemlon® 104-13 GH یک ماده پلی آمید 66 (نایلون 66) است که با 13٪ الیاف شیشه پر شده است. این ماده در آسیا اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی برای قالب گیری تزریقی در دسترس است. ویژگی های مهم Chemlon® 104-13 GH عبارتند از: دارای درجه اشتعال پذیری، پایداری ابعادی خوب، قابلیت فرآیندپذیری خوب، چقرمگی خوب، پایدار کننده حرارتی. کاربرد معمول Chemlon® 104-13 GH: خودرو

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
روشن تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک
-	-	فیلر / تقویت کننده الیاف شیشه، 13٪ پرکننده بر اساس وزن
-	-	افزودنی تثبیت کننده حرارتی
-	-	ویژگی ها پایداری ابعادی خوب
-	-	مقاومت خوب در برابر ضربه
-	-	قابلیت پردازش خوب
-	-	سختی خوب
-	-	پایداری حرارتی
-	-	استحکام بالا

### شکل ظاهری

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

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.20	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	g/10 min 20	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% to 0.70 0.40	-	ASTM D955
جذب آب	% 1.2	-	ASTM D570

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 96.5	psi 13996.17	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 5.0 % 7.0	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 3790	psi 549694.02	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 134	psi 19435.09	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 69 J/m 130	ft·lb/in 1.29 ft·lb/in 2.43	ASTM D256

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D648	F° 419.0	C° 215	دمای تغییر شکل تحت بار
-	F° 494.6	C° 257	دمای ذوب

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

اطلاعات فرآیند			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 174.92	C° 79.4	دمای خشک کردن
-	-	% 0.20	حداکثر رطوبت پیشنهادی
-	-	% 25	حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی
-	F° 494.6 - 465.8	to 257 °C 241	دمای بخش عقب سیلندر
-	F° 525.2 - 505.4	to 274 °C 263	دمای بخش میانی سیلندر
-	F° 539.6 - 505.4	to 282 °C 263	دمای بخش جلوی سیلندر
-	F° 534.2 - 505.4	to 279 °C 263	دمای نازل
-	F° 534.2 - 505.4	to 279 °C 263	دمای فرآیند (ذوب)
-	F° 199.94 - 140.0	to 93.3 °C 60.0	دمای قالب
-	-	-	فشار تزریق

## اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	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

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

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وبسایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

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.