



Chemlon® 217 GIU

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 6

一般信息

产品说明

填料 / 增强作用：玻璃纤维/充分强化

总览

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 北美洲 • 欧洲 • 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料
添加剂	• 冲击改性剂
特性	• 冲击改性
外观	• 黑色 • 自然色
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.22		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (235°C/5.0 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 ²	2.5E-3 到 4.5E-3	in/in	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.85	%	ASTM D570
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度	12500	psi	ASTM D638
伸长率 (屈服)	3.5	%	ASTM D638
伸长率 (断裂)	5.5	%	ASTM D638
弯曲模量	550000	psi	ASTM D790
弯曲强度	17500	psi	ASTM D790
泊松比	0.44		ASTM C1259
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
-40°F	2.6	ft-lb/in	
73°F	4.0	ft-lb/in	
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (66 psi, 未退火)	345	°F	ASTM D648
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	315	°F	ASTM D648
熔融温度	420	°F	ASTM D789
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 ³ (0.03 in)	HB		UL 94
极限氧指数	22	%	ASTM D2863

Chemlon® 217 GIU

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 6

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	175	°F
建议的最大水分含量	0.20	%
建议的最大回料比例	25	%
料筒后部温度	465 到 495	°F
料筒中部温度	485 到 515	°F
料筒前部温度	495 到 535	°F
射嘴温度	495 到 535	°F
加工 (熔体) 温度	490 到 530	°F

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 取决于成型条件，尤其是模具温度。

³ Chem Polymer 测量结果 (依据 UL 标准)