



# Chemlon® 240 G

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 6

## 一般信息

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, 40% 填料按重量
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.46		ASTM D792
收缩率 - 流动	1.5E-3 到 3.5E-3	in/in	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度	26500	psi	ASTM D638
伸长率 (屈服)	2.5	%	ASTM D638
伸长率 (断裂)	2.5	%	ASTM D638
弯曲模量	1.40E+6	psi	ASTM D790
弯曲强度	38000	psi	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F)	2.8	ft-lb/in	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	405	°F	ASTM D648
熔融温度	420	°F	DSC
线形热膨胀系数 - 流动	2.9E-5	in/in/°F	ASTM D696
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+18	ohms·cm	ASTM D257
介电强度 (0.118 in)	280	V/mil	ASTM D149
相比耐漏电起痕指数(CTI)	500	V	UL 746A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.03 in)	HB		UL 94
极限氧指数	22	%	ASTM D2863

## 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	425 到 455	°F
料筒中部温度	485 到 495	°F
料筒前部温度	485 到 520	°F
射嘴温度	485 到 520	°F
加工 (熔体) 温度	480 到 520	°F

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。