



Chemlon® 240GH

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 6

一般信息

产品说明

240GH is a 40% glass fibre reinforced, heat stabilised grade of nylon 6. It is formulated to offer excellent mechanical performance coupled with good surface finish.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 欧洲
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 40% 填料按重量
添加剂	• 热稳定剂
特性	• 热稳定性 • 优良外观
加工方法	• 注射成型

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.45	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ²	0.70 到 1.0	--	%	内部方法
吸水率 (平衡, 73°F, 50% RH)	1.8	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	1.60E+6	1.31E+6	psi	ISO 527-1
拉伸应力	27600	18900	psi	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.0	5.0	%	ISO 527-2
弯曲模量	1.45E+6	725000	psi	ISO 178
弯曲应力	37700	21800	psi	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	7.1	--	ft-lb/in ²	ISO 180/A
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (66 psi, 未退火)	> 392	--	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	> 392	--	°F	ISO 75-2/A
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+15	--	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+17	--	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (0.118 in)	280	--	V/mil	IEC 60243-1
漏电起痕指数	500	--	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级				UL 94
0.06 in, Teknor Apex test result	HB	--		

加工信息

注射	干燥	单位制
干燥温度	176	°F
干燥时间	20	hr
料筒后部温度	482 到 554	°F
料筒中部温度	482 到 554	°F
料筒前部温度	482 到 554	°F
加工 (熔体) 温度	482 到 554	°F
模具温度	140 到 176	°F

Chemlon® 240GH

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 6

注射	干燥 单位制
注射速度	快速
Back Pressure	Low
Screw Speed	Moderate

注射说明

No drying is necessary unless the material has been exposed to air for longer than three hours. The appearance of splash marks on the surface of mouldings indicates excessive moisture is present.

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, moulding shape and processing conditions. The range values given are determined from specimen bar mouldings of 1.5mm to 4mm wall thickness. They are provided as a guide for comparison purposes only and no guarantee should be inferred from their inclusion. (Specimens measured in the dry state, 24 hours after moulding).