4MID® 9B22130 F-G

Fabricante	4Plas	**Categoría**	Nylon 6
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

4MID 9B22130 F-G es un PA6 de grado alimenticio reforzado con fibra de vidrio al 30% y de flujo estándar.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Material reforzado con fibra de vidrio, 30% relleno por peso	-	-
Características	Cumplimiento de exposición alimentaria	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.36 g/cm³	-	ISO 1183

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Contracción de moldeo	1.0 % 0.20 %	- - -	- - -
Absorción de agua	2.1 %	-	ISO 62

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	9500 MPa	1377861.0 psi	ISO 527-2/5
Esfuerzo a la tracción	175 MPa	25381.65 psi	ISO 527-2/5
Deformación a la tracción	3.5 %	-	ISO 527-2/5
Impacto Izod con entalla	11 kJ/m² 16 kJ/m²	- 5.23 ft·lb/in² 7.61 ft·lb/in²	ISO 180/1A ISO 180/1A ISO 180/1A
Resistencia al impacto Izod sin entalla	80 kJ/m² 90 kJ/m²	- 38.06 ft·lb/in² 42.82 ft·lb/in²	ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	220 °C 210 °C	- 428.0 °F 410.0 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	215 °C	419.0 °F	ISO 306/B

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de fusión	223 °C	433.4 °F	ISO 11357

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+13 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
Índice de seguimiento comparativo	500 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB HB	- - -	UL 94 UL 94 UL 94
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	650 °C	1202.0 °F	IEC 60695-2-12

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.20 %	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Velocidad de inyección	Rápido	-	-
Presión de mantenimiento	MPa	-	-
Velocidad del tornillo	200 rpm	-	-
Desconocido		-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

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

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.