4MID® 9B22140 HUVW

Fabricante	4Plas	**Categoría**	Nylon 6
Carga/Filler	40% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

4MID 9B22140 HUVW es un PA6 premium de flujo estándar, reforzado con 40% de fibra de vidrio, estabilizado al calor y UV, de baja deformación

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Material reforzado con fibra de vidrio, 40% relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico Estabilizador UV	- -	- -
Características	Baja Deformación Buena Resistencia a UV Estabilidad térmica	- - -	- - -
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.46 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.90 % 0.20 %	- - -	- - -
Absorción de agua	1.8 %	-	ISO 62
Contenido de humedad	ppm	-	ISO 960

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	12500 MPa	1812975.0 psi	ISO 527-2/50
Esfuerzo a la tracción	160 MPa	23206.08 psi	ISO 527-2/5
Deformación a la tracción	2.5 %	-	ISO 527-2/5
Impacto Izod con entalla	12 kJ/m² 14 kJ/m²	- 5.71 ft·lb/in² 6.66 ft·lb/in²	ISO 180/1A ISO 180/1A ISO 180/1A
Resistencia al impacto Izod sin entalla	70 kJ/m² 80 kJ/m²	- 33.31 ft·lb/in² 38.06 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
	215 °C	419.0 °F	ISO 306/B

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de reblandecimiento Vicat			
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
Temperatura de ignición al alambre incandescente	650 °C	1202.0 °F	IEC 60695-2-13

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	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura del molde	°C	-	-
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.