4MID® 9A22125 HFRR1

Fabricante	4Plas	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	25% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

4MID 9A22125 HFRR1 es un PA66 Estabilizado Térmicamente Reforzado con 25% de Fibra de Vidrio y Fósforo Rojo FR-V0 de Flujo Estándar

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Material reforzado con fibra de vidrio, 25% relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico	-	-
Características	Estabilidad térmica	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.40 g/cm³	-	ISO 1183

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Contracción de moldeo	1.0 % 0.20 %	- - -	- - -
Absorción de agua	1.5 %	-	ISO 62
Contenido de humedad	ppm	-	ISO 960

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	9000 MPa	1305342.0 psi	ISO 527-2/5
Esfuerzo a la tracción	140 MPa	20305.32 psi	ISO 527-2/5
Deformación a la tracción	2.5 %	-	ISO 527-2/5
Impacto Izod con entalla	7.0 kJ/m² 8.0 kJ/m²	- 3.33 ft·lb/in² 3.81 ft·lb/in²	ISO 180/1A ISO 180/1A ISO 180/1A
Resistencia al impacto Izod sin entalla	45 kJ/m² 50 kJ/m²	- 21.41 ft·lb/in² 23.79 ft·lb/in²	ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	250 °C 245 °C	- 482.0 °F 473.0 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	262 °C	503.6 °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	350 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	V-0 V-0	- - -	UL 94 UL 94 UL 94
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	960 °C	1760.0 °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	-	-
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.