4MID® 9AB22120 HUV2

Fabricante	4Plas	**Categoría**	Nylon 66/6
Carga/Filler	20% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

4MID 9AB22120 HUV2 es una mezcla de PA66 / PA6 de flujo estándar, reforzada con 20% de fibra de vidrio, estabilizada al calor, a la luz y UV

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Material reforzado con fibra de vidrio, 20% relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico Estabilizador UV	- -	- -
Características	Estabilización Clara Buena Resistencia a UV Estabilidad térmica	- - -	- - -
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.27 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	1.2 % 0.40 %	- - -	- - -
Absorción de agua	1.2 %	-	ISO 62
Contenido de humedad	ppm	-	ISO 960

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	7000 MPa	1015266.0 psi	ISO 527-2/5
Esfuerzo a la tracción	125 MPa	18129.75 psi	ISO 527-2/5
Deformación a la tracción	2.5 %	-	ISO 527-2/5
Impacto Izod con entalla	5.0 kJ/m² 6.0 kJ/m²	- 2.38 ft·lb/in² 2.85 ft·lb/in²	ISO 180/1A ISO 180/1A ISO 180/1A

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	240 °C 230 °C	- 464.0 °F 446.0 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	240 °C	464.0 °F	ISO 306/B
Temperatura de fusión	245 °C	473.0 °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	-	-
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.