NEALID XG300 - 8229

Fabricante	AD majoris	**Categoría**	Nylon Copolymer
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

NEALID XG300 - 8229 es una aleación de poliamida reforzada con 30% de fibra de vidrio destinada a la inyección de moldes. APLICACIONES NEALID XG300 - 8229 ha sido desarrollada especialmente para aplicaciones muy exigentes en la industria automotriz y en piezas eléctricas. Productos que requieren una excelente combinación entre propiedades térmicas y mecánicas. NEALID XG300 - 8229 está disponible en negro (NEALID XG300 - 8229) y natural (NEALID XG300), pero se pueden proporcionar otros colores bajo solicitud.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Características	Material reciclable	-	-
Usos	Aplicaciones automotrices Partes eléctricas	- -	- -
Apariencia			- - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Negro Colores Disponibles Color natural	- - -	
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.28 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.40 to 0.90 %	-	-
Absorción de agua	1.0 %	-	-

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	8500 MPa	1232823.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	180 MPa	26106.84 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	7600 MPa	1102288.8 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	175 MPa	25381.65 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	-- kJ/m² 13 kJ/m²	- - 6.19 ft·lb/in²	ISO 179/1eA - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla			ISO 179/1eU

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	-- kJ/m² 41 kJ/m²	- - 19.51 ft·lb/in²	- -

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	200 °C 186 °C	- 392.0 °F 366.8 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión (DSC)	220 °C	428.0 °F	ISO 3146
CLTE	2.7E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+15 ohms	-	DIN 53482
Resistividad volumétrica	1.0E+15 ohms·cm	-	DIN 53482
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	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	90.0 °C	194.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 hr	-	-
Temperatura trasera	245 to 265 °C	473.0 - 509.0 °F	-
Temperatura media	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 °F	-
Temperatura frontal	255 to 275 °C	491.0 - 527.0 °F	-
Temperatura de boquilla	255 to 275 °C	491.0 - 527.0 °F	-
Temperatura del molde	40.0 to 80.0 °C	104.0 - 176.0 °F	-
Presión de inyección	85.0 to 110 MPa	12328.23 - 15954.18 psi	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-
Presión de mantenimiento	50.0 to 70.0 MPa	7251.9 - 10152.66 psi	-
Relación L/D del tornillo	15.0:1.0 a 20.0:1.0	-	-

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.