VENYL SFRHG300R - 8229

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

Descripción del Producto

VENYL SFRHG300R - 8229 es un compuesto retardante de llama halógeno UL 94 V0 de poliamida 6 reforzado con un 30 % de fibra de vidrio, destinado a moldeo por inyección. APLICACIONES VENYL SFRHG300R - 8229 ha sido desarrollado especialmente para aplicaciones muy exigentes en la industria automotriz y en piezas eléctricas. Productos que requieren una excelente combinación entre propiedades térmicas y mecánicas. VENYL SFRHG300R - 8229 está disponible en natural (VENYL SFRHG300R), 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	-	-
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Retardante de llama Halogenado Material reciclable	- - -	- - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Aplicaciones automotrices Partes eléctricas	- -	- -
Apariencia	Colores Disponibles Color natural	- -	- -
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.54 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.30 to 0.70 %	-	-
Absorción de agua	2.5 %	-	-

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	7000 MPa	1015266.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	140 MPa	20305.32 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	7500 MPa	1087785.0 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	9.0 kJ/m²	4.28 ft·lb/in²	ISO 179

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 fusión (DSC)	220 °C	428.0 °F	ISO 3146

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de seguimiento comparativo	500 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	960 °C	1760.0 °F	IEC 60695-2-12
Índice de oxígeno	29 %	-	ISO 4589-2

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 hr	-	-
Temperatura trasera	270 to 285 °C	518.0 - 545.0 °F	-
Temperatura media	265 to 280 °C	509.0 - 536.0 °F	-
Temperatura frontal	260 to 285 °C	500.0 - 545.0 °F	-
Temperatura de boquilla	265 to 280 °C	509.0 - 536.0 °F	-
Temperatura del molde	80.0 to 100 °C	176.0 - 212.0 °F	-
Presión de inyección	85.0 to 110 MPa		-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		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.