VENYL SG507 - 8139

Fabricante	AD majoris	**Categoría**	Nylon 6
Carga/Filler	50% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

VENYL SG507 - 8139 es una poliamida 6 reforzada con un 50 % de fibra de vidrio, destinada a moldeo por inyección. APLICACIONES VENYL SG507 - 8139 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 SG500 - 8139 está disponible en natural, pero se pueden proporcionar otros colores bajo solicitud.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 50% de relleno por peso	-	-
Características	Material reciclable	-	-
Usos	Aplicaciones automotrices Partes eléctricas	- -	- -
Apariencia	Colores Disponibles Color natural	- -	- -
			-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Formas	Pellets	-	
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.57 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.20 to 0.40 %	-	-
Absorción de agua	1.5 %	-	-

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	18200 MPa	2639691.6 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	225 MPa	32633.55 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.6 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	15200 MPa	2204577.6 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	380 MPa	55114.44 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	18 kJ/m²	8.56 ft·lb/in²	ISO 179
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	98 kJ/m²	46.63 ft·lb/in²	ISO 179

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	220 °C 215 °C	- 428.0 °F 419.0 °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
Resistividad superficial	1.0E+13 ohms	-	DIN 53482
Resistividad volumétrica	1.0E+17 ohms·cm	-	DIN 53482
Índice de seguimiento comparativo	380 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	80.0 °C	176.0 °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	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de boquilla	255 to 275 °C	491.0 - 527.0 °F	-
Temperatura del molde	90.0 to 120 °C	194.0 - 248.0 °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.