VENYL UFC300

Fabricante	AD majoris	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	30% Fibra de carbono	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

VENYL UFC300 es un poliamida 66 reforzada con fibra de carbono al 30% destinada a moldeo por inyección. APLICACIONES VENYL UFC300 ha sido desarrollada especialmente para aplicaciones exigentes que requieren piezas finales resistentes y rigidez combinada con buena rigidez y estabilización térmica. Productos que requieren una excelente combinación entre propiedades térmicas y mecánicas. VENYL UFC 300 está disponible solo en negro (VENYL UFC300).

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de Carbono, 30% Relleno por Peso	-	-
Características	Buena Rigidez Buena Estabilidad Térmica Alta rigidez Material reciclable	- - - -	- - - -
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Pellets	-	-

Información General

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

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.29 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.20 to 0.40 %	-	-
Absorción de agua	1.8 %	-	-

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	16300 MPa	2364119.4 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	194 MPa	28137.37 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	17800 MPa	2581676.4 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	286 MPa	41480.87 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	ISO 179
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	40 kJ/m²	19.03 ft·lb/in²	ISO 179

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	255 °C 250 °C	- 491.0 °F 482.0 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión (DSC)	256 °C	492.8 °F	ISO 3146

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+3 ohms	-	DIN 53482
Resistividad volumétrica	1.0E+4 ohms·cm	-	DIN 53482
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

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	285 to 300 °C	545.0 - 572.0 °F	-
Temperatura media	280 to 295 °C	536.0 - 563.0 °F	-
Temperatura frontal	275 to 290 °C	527.0 - 554.0 °F	-
Temperatura de boquilla	265 to 280 °C	509.0 - 536.0 °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	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.