

# ALTECH® PA6 A 2030/109 GF30

|                     |                     |                  |                                |
|---------------------|---------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | ALBIS PLASTIC GmbH  | <b>Categoría</b> | Nylon 6                        |
| <b>Carga/Filler</b> | 30% Fibra de vidrio | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

ALTECH® PA6 A 2030/109 GF30 es un producto de Poliamida 6 (Nylon 6) cargado con 30% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia Pacífico, Europa o América del Norte. Las aplicaciones de ALTECH® PA6 A 2030/109 GF30 incluyen automoción y carcasas. Las características incluyen: Clasificado para resistencia a la llama Cumple con REACH Cumple con RoHS Buen desmoldeo Estabilizador térmico

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad               | Sistema Métrico   | Sistema Imperial | Método      |
|-------------------------|---|------------------|-------------|
| <b>Carga / Refuerzo</b> | Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso                              | -                | -           |
| <b>Aditivo</b>          | estabilizador térmico   | -                | -           |
| <b>Características</b>  | Buena Liberación del Molde<br>Estabilizado térmicamente<br>Alto flujo | -<br>-<br>-      | -<br>-<br>- |
| <b>Usos</b>             | Carcasas  | -                | -           |

| <b>Información General</b>           |                        |                         |               |
|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                     | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Certificaciones de organismos</b> | EC 1907/2006 (REACH)   | -                       | -             |
| <b>Cumplimiento RoHS</b>             | Cumplimiento RoHS      | -                       | -             |

| <b>Físico</b>                |                        |                         |               |
|------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Densidad</b>              | 1.36 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ISO 1183      |
| <b>Contracción de moldeo</b> | 0.60 to 0.80 %         | -                       | ISO 294-4     |
|                              | 0.20 to 0.40 %         | -                       | -             |
|                              |                        | -                       | -             |

| <b>Mecánico</b>                                  |                        |                             |               |
|--|------------------------|-----------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Módulo a la tracción</b>                      | 9000 MPa               | 1305342.0 psi               | ISO 527-2     |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>                    | 170 MPa                | 24656.46 psi                | ISO 527-2     |
| <b>Deformación a la tracción</b>                 | 3.0 %                  | -                           | ISO 527-2     |
| <b>Módulo de flexión</b>                         | 8000 MPa               | 1160304.0 psi               | ISO 178       |
| <b>Esfuerzo a la flexión</b>                     | 240 MPa                | 34809.12 psi                | ISO 178       |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> | 11 kJ/m <sup>2</sup>   | 5.23 ft·lb/in <sup>2</sup>  | ISO 179/1eA   |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b> | 70 kJ/m <sup>2</sup>   | 33.31 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eU   |

| <b>Térmico</b>                               |                        |                         |                 |
|--|------------------------|-------------------------|-----------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>   |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b>      | 200 °C                 | 392.0 °F                | ISO 75-2/A      |
| <b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b> | 200 °C                 | 392.0 °F                | ISO 306/<br>B50 |

| <b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>      |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                       | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Clasificación de inflamabilidad</b> | HB                     | -                       | UL 94         |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>                 | 80.0 °C                | 176.0 °F                | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>                      | 2.0 to 12 hr           | -                       | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | 270 to 290 °C          | 518.0 - 554.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | 80.0 to 90.0 °C        | 176.0 - 194.0 °F        | -             |

## 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.