

ALCOM® PA66 910/1.1 AR10 CF10

Fabricante	ALBIS PLASTIC GmbH	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	10% Fibra de aramida; 10% Fibra de carbono	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

ALCOM® PA66 910/1.1 AR10 CF10 es un producto de Poliamida 66 (Nylon 66) cargado con 10% de fibra de aramida y 10% de fibra de carbono. Puede procesarse por moldeo por inyección y está disponible en Asia Pacífico, Europa o América del Norte. Las aplicaciones de ALCOM® PA66 910/1.1 AR10 CF10 incluyen automoción y piezas de ingeniería/industriales. Las características incluyen: conforme a REACH, conforme a RoHS, conductor, estabilizado al calor, alta rigidez.

Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de Aramida, 10%	-	-
	Relleno por Peso	-	-
	Fibra de Carbono, 10%		
	Relleno por Peso		
Aditivo	estabilizador térmico	-	-

Características

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Conductivo eléctricamente	-	-
	Estabilizado térmicamente	-	-
	Alta rigidez	-	-
Usos	Aplicaciones automotrices	-	-
	Partes de Máquina/mecánicas	-	-
Certificaciones de organismos	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.20 g/cm ³	-	ISO 1183

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	8300 MPa	1203815.4 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	130 MPa	18854.94 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	8000 MPa	1160304.0 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	200 MPa	29007.6 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	4.0 kJ/m ²	1.9 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
	20 kJ/m ²	9.52 ft·lb/in ²	

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Charpy sin entalla			ISO 179/1eU

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	240 °C	464.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	200 °C	392.0 °F	ISO 306/B50

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	-- ohms	-	IEC 60093

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 12 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	280 to 300 °C	536.0 - 572.0 °F	-
Temperatura del molde	80.0 to 120 °C	176.0 - 248.0 °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.