

ALTECH® PA66 B 2030/109 GF30

Fabricante	ALBIS PLASTIC GmbH	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

ALTECH® PA66 B 2030/109 GF30 es un producto de Poliamida 66 (Nylon 66) relleno con 30% de fibra de vidrio. Puede ser procesado por moldeo por inyección y está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte. Las aplicaciones de ALTECH® PA66 B 2030/109 GF30 incluyen automotriz y carcasas. Las características incluyen: Clasificación de llama Cumple con REACH Cumple con RoHS Buen desmoldeo Alto flujo

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Características	Buena Liberación del Molde Alto flujo	- -	- -
Usos	Carcasas	-	-
	EC 1907/2006 (REACH)	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Certificaciones de organismos			
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.36 g/cm ³	-	ISO 1183
Viscosidad relativa	2.90	-	ISO 307, 1157, 1628
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	9500 MPa	1377861.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	175 MPa	25381.65 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	8500 MPa	1232823.0 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	260 MPa	37709.88 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	10 kJ/m ²	4.76 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	70 kJ/m ²	33.31 ft·lb/in ²	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
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

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	-	-
Humedad máxima sugerida	0.15 %	-	-
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.