Vydyne® 41 NT

Fabricante	Ascend Performance Materials Operations LLC	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Vydyne 41 NT es una resina PA66 de uso general, modificada al impacto. Disponible en natural, se reconoce por todas las ventajas de procesamiento y de propiedades inherentes al PA66, con la adición de una mayor resistencia al impacto. Esta resina ofrece una combinación bien equilibrada de propiedades de ingeniería caracterizadas por alto punto de fusión, buena lubricidad superficial, resistencia a la abrasión y resistencia a muchos productos químicos, aceites de máquina y de motor, disolventes y gasolina. Vydyne 41 NT está diseñada para cumplir los exigentes requisitos de resistencia al impacto a baja temperatura especificados en muchas normas automotrices.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E70062-100757207	-	-
Aditivo	Modificador de impacto	-	-
Características			- -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Resistencia a la gasolina Buena resistencia a la abrasión Buena resistencia química Buena Procesabilidad Alta resistencia al impacto Modificado por impacto Resistencia al impacto a baja temperatura Resistente al aceite Resistente a solventes	- - - - - - - - -	- - - - - - -
Usos	Electrodomésticos Aplicaciones automotrices Conectores Aplicaciones para consumidores Aplicaciones eléctricas/ electrónicas Sujetadores Engranajes Aplicaciones industriales	- - - - - - - -	- - - - - - - -
Certificaciones de organismos	ASTM D 4066 PA0171 ASTM D 6779 PA0171	- -	- -
Apariencia	Color natural	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.08 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo			

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	ISO 294-4
	1.6 %	-	-
	1.8 %	-	-
Absorción de agua		-	ISO 62
	1.0 %	-	-
	2.1 %	-	-

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	1860 MPa	269770.68 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción		-	ISO 527-2
	50.0 MPa	7251.9 psi	-
	43.0 MPa	6236.63 psi	-
Deformación a la tracción	50 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	1750 MPa	253816.5 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	53.0 MPa	7687.01 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179
	20 kJ/m²	9.52 ft·lb/in²	-
	35 kJ/m²	16.65 ft·lb/in²	-
	76 kJ/m²	36.16 ft·lb/in²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179
	Sin ruptura	-	-
	Sin ruptura	-	-
Resistencia al impacto Izod con entalla		-	ISO 180
	22 kJ/m²	10.47 ft·lb/in²	-
	40 kJ/m²	19.03 ft·lb/in²	-
	78 kJ/m²	37.11 ft·lb/in²	-

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	145 °C 58.0 °C	- 293.0 °F 136.4 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	260 °C	500.0 °F	ISO 11357-3
CLTE	1.7E-4 cm/cm/°C 1.5E-4 cm/cm/°C	- - -	ISO 11359-2 - -
RTI Eléctrico	125 °C 125 °C 125 °C	- 257.0 °F 257.0 °F 257.0 °F	UL 746 - - -
RTI Impacto	75.0 °C 75.0 °C 75.0 °C	- 167.0 °F 167.0 °F 167.0 °F	UL 746 - - -
RTI Resistencia	85.0 °C 85.0 °C 85.0 °C	- 185.0 °F 185.0 °F 185.0 °F	UL 746 - - -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	1.0E+11 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez dieléctrica	26 kV/mm	-	IEC 60243
Resistencia al arco	PLC 5	-	ASTM D495

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Ignición por arco de alta intensidad (HAI)	PLC 0 PLC 0 PLC 0	- - - -	UL 746 - - -
Velocidad de seguimiento por arco de alto voltaje (HVTR)	PLC 0	-	UL 746
Ignición por alambre caliente (HWI)	PLC 4 PLC 3 PLC 3	- - - -	UL 746 - - -
Clasificación de inflamabilidad	HB HB HB	- - - -	UL 94 - - -
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	750 °C 700 °C 700 °C	- 1382.0 °F 1292.0 °F 1292.0 °F	IEC 60695-2-12 - - -
Temperatura de ignición al alambre incandescente	775 °C 725 °C 725 °C	- 1427.0 °F 1337.0 °F 1337.0 °F	IEC 60695-2-13 - - -

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Materiales automotrices	+	-	FMVSS 302

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 hr	-	-
Regranulado máximo sugerido	25 %	-	-
Temperatura trasera	280 to 310 °C	536.0 - 590.0 °F	-
Temperatura media	280 to 310 °C	536.0 - 590.0 °F	-
Temperatura frontal	280 to 310 °C	536.0 - 590.0 °F	-
Temperatura de boquilla	280 to 310 °C	536.0 - 590.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	285 to 305 °C	545.0 - 581.0 °F	-
Temperatura del molde	65.0 to 95.0 °C	149.0 - 203.0 °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.