# Vydyne® 41H

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

## Descripción del Producto

Vydyne 41H es una resina PA66 de propósito general, modificada para impacto. Disponible en natural, está estabilizada térmicamente para mejorar la resistencia a temperaturas elevadas. El paquete de estabilización térmica para Vydyne 41H fue formulado para proporcionar resistencia térmica cuando se utiliza en aplicaciones en las que se anticipa exposición continua o prolongada a altas temperaturas. Vydyne 41H es reconocida por todas las ventajas de procesamiento y 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 un alto punto de fusión, buena lubricidad superficial, resistencia a la abrasión y resistencia a muchos productos químicos, aceites de máquinas y motores, disolventes y gasolina.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Tarjeta Amarilla UL** | E70062-100757495 | - | - |
| **Aditivo** | Modificador de impacto | - | - |

## Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Características** | Resistencia a la gasolina<br>Buena resistencia a la abrasión<br>Buena resistencia química<br>Buena Procesabilidad<br>Alta resistencia al impacto<br>Modificado por impacto<br>Resistencia al impacto a baja temperatura<br>Resistente al aceite<br>Resistente a solventes | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- |
| **Usos** | Aplicaciones automotrices<br>Conectores<br>Aplicaciones para consumidores<br>Aplicaciones eléctricas/ electrónicas<br>Sujetadores<br>Engranajes<br>Aplicaciones industriales | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- |
| **Certificaciones de organismos** | ASTM D 4066 PA0181<br>ASTM D 6779 PA0181 | -<br>- | -<br>- |
| **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** | | | ISO 294-4<br>-<br>- |

## Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| | | - | |
| | 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<br>58.0 °C | -<br>293.0 °F<br>136.4 °F | -<br>ISO 75-2/B<br>ISO 75-2/A |
| **Temperatura de fusión** | 260 °C | 500.0 °F | ISO 11357-3 |
| **CLTE** | 1.7E-4 cm/cm/°C<br>1.5E-4 cm/cm/°C | -<br>-<br>- | ISO 11359-2<br>-<br>- |
| **RTI Eléctrico** | 130 °C<br>130 °C<br>130 °C | -<br>266.0 °F<br>266.0 °F<br>266.0 °F | UL 746<br>-<br>-<br>- |
| **RTI Impacto** | 75.0 °C<br>75.0 °C<br>75.0 °C | -<br>167.0 °F<br>167.0 °F<br>167.0 °F | UL 746<br>-<br>-<br>- |
| **RTI Resistencia** | 115 °C<br>120 °C<br>125 °C | -<br>239.0 °F<br>248.0 °F<br>257.0 °F | UL 746<br>-<br>-<br>- |

## Eléctrico e Inflamabilidad

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Resistividad volumétrica** | 1.0E+10 ohms·cm | - | IEC 60093 |
| **Rigidez dieléctrica** | 14 kV/mm | - | IEC 60243 |
| **Resistencia al arco** | PLC 6 | - | 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<br>PLC 0<br>PLC 0 | -<br>-<br>-<br>- | UL 746<br>-<br>-<br>- |
| **Velocidad de seguimiento por arco de alto voltaje (HVTR)** | PLC 2 | - | UL 746 |
| **Ignición por alambre caliente (HWI)** | PLC 4<br>PLC 4<br>PLC 3 | -<br>-<br>-<br>- | UL 746<br>-<br>-<br>- |
| **Clasificación de inflamabilidad** | HB<br>HB<br>HB | -<br>-<br>-<br>- | UL 94<br>-<br>-<br>- |
| **Índice de inflamabilidad al alambre incandescente** | 725 °C<br>725 °C<br>675 °C | -<br>1337.0 °F<br>1337.0 °F<br>1247.0 °F | IEC 60695-2-12<br>-<br>-<br>- |
| **Temperatura de ignición al alambre incandescente** | 750 °C<br>750 °C<br>700 °C | -<br>1382.0 °F<br>1382.0 °F<br>1292.0 °F | IEC 60695-2-13<br>-<br>-<br>- |

## 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.