Vydyne® 47 NT

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

Descripción del Producto

Vydyne 47 NT es una resina PA66 de uso general, modificada para impacto. Disponible en color natural, Vydyne 47 NT es reconocida por todas las ventajas de procesamiento y propiedades inherentes al PA66, con la adición de una mejor resistencia al impacto. Esta resina ofrece una combinación bien equilibrada de propiedades de ingeniería, caracterizada por alto punto de fusión, buena lubricidad superficial, resistencia a la abrasión y resistencia a muchos productos químicos, aceites de maquinaria y motores, disolventes y gasolina. Vydyne 47 NT está diseñada para cumplir con los requisitos críticos de impacto a baja temperatura exigidos en muchas especificaciones automotrices.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E70062-100757496	-	-
Aditivo	Modificador de impacto	-	-
Características			- -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Resistencia a la gasolina Uso general Buena resistencia a la abrasión Buena resistencia química Buena Procesabilidad Buena Tenacidad Alta resistencia al impacto Modificado por impacto Resistencia al impacto a baja temperatura Tenacidad a baja temperatura Resistente al aceite Resistente a solventes	- - - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - -
Usos	Aplicaciones automotrices Conectores Aplicaciones para consumidores Aplicaciones eléctricas/ electrónicas Sujetadores Engranajes Aplicaciones industriales	- - - - - - -	- - - - - - -
Certificaciones de organismos	ASTM D 4066 PA0151 ASTM D 6779 PA0151	- -	- -
Apariencia	Color natural	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.10 g/cm³	-	ISO 1183

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Contracción de moldeo		-	ISO 294-4
	1.6 %	-	-
	1.8 %	-	-
Absorción de agua		-	ISO 62
	1.2 %	-	-
	2.3 %	-	-

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2780 MPa	403205.64 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción		-	ISO 527-2
	60.0 MPa	8702.28 psi	-
	52.0 MPa	7541.98 psi	-
Deformación a la tracción	22 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	2300 MPa	333587.4 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	70.0 MPa	10152.66 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179
	11 kJ/m²	5.23 ft·lb/in²	-
	17 kJ/m²	8.09 ft·lb/in²	-
	19 kJ/m²	9.04 ft·lb/in²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179
	Sin ruptura	-	-
	Sin ruptura	-	-
Resistencia al impacto Izod con entalla		-	ISO 180
	12 kJ/m²	5.71 ft·lb/in²	-
	16 kJ/m²	7.61 ft·lb/in²	-
	18 kJ/m²	8.56 ft·lb/in²	-

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	185 °C 63.0 °C	- 365.0 °F 145.4 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	260 °C	500.0 °F	ISO 11357-3
CLTE	1.1E-4 cm/cm/°C 1.4E-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+12 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez dieléctrica	24 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 1	-	UL 746
Ignición por alambre caliente (HWI)	PLC 4 PLC 4 PLC 2	- - - -	UL 746 - - -
Clasificación de inflamabilidad	HB HB HB	- - - -	UL 94 - - -
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	750 °C 775 °C 725 °C	- 1382.0 °F 1427.0 °F 1337.0 °F	IEC 60695-2-12 - - -
Temperatura de ignición al alambre incandescente	775 °C 800 °C 750 °C	- 1427.0 °F 1472.0 °F 1382.0 °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.