Vydyne® 47H

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

Descripción del Producto

Vydyne 47H es una resina PA66 de uso general modificada al impacto. Disponible en color natural, está estabilizada térmicamente para una mejor resistencia a temperaturas elevadas. El paquete de estabilización térmica de Vydyne 47H fue formulado para proporcionar resistencia térmica cuando se utiliza en aplicaciones en las que se prevé una exposición continua o prolongada a altas temperaturas. Vydyne 47H 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 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, solventes y gasolina. Vydyne 47H está diseñada para cumplir con los requisitos críticos de impacto a baja temperatura establecidos en muchas especificaciones automotrices.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E70062-100757498	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	Modificador de impacto	-	-
Características	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 PA0161 ASTM D 6779 PA0161	- -	- -
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
Contracción de moldeo	1.6 % 1.8 %	- - -	ISO 294-4 - -
Absorción de agua	1.2 % 2.3 %	- - -	ISO 62 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2780 MPa	403205.64 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	60.0 MPa 52.0 MPa	- 8702.28 psi 7541.98 psi	ISO 527-2 - -
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	11 kJ/m² 17 kJ/m² 19 kJ/m²	- 5.23 ft·lb/in² 8.09 ft·lb/in² 9.04 ft·lb/in²	ISO 179 - - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura Sin ruptura	- - -	ISO 179 - -
Resistencia al impacto Izod con entalla	12 kJ/m²	- 5.71 ft·lb/in²	ISO 180 - - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	16 kJ/m² 18 kJ/m²	7.61 ft·lb/in² 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	130 °C 130 °C 130 °C	- 266.0 °F 266.0 °F 266.0 °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	115 °C 115 °C 115 °C	- 239.0 °F 239.0 °F 239.0 °F	UL 746 - - -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	1.0E+11 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez dieléctrica	12 kV/mm	-	IEC 60243
Resistencia al arco	PLC 6	-	ASTM D495
Índice de seguimiento comparativo	525 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 2	-	UL 746
Ignición por alambre caliente (HWI)	PLC 4 PLC 4 PLC 3	- - - -	UL 746 - - -
Clasificación de inflamabilidad	HB HB HB	- - - -	UL 94 - - -
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	700 °C 775 °C 700 °C	- 1292.0 °F 1427.0 °F 1292.0 °F	IEC 60695-2-12 - - -
Temperatura de ignición al alambre incandescente	725 °C 800 °C 725 °C	- 1337.0 °F 1472.0 °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.