# Vydyne® GW350 NT

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

## Descripción del Producto

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Aditivo** | Halógeno | - | - |
| | Lubricante | - | - |
| **Características** | Dúctil | - | - |
| | Retardante de llama | - | - |
| | Buena resistencia a las grietas | - | - |
| | | - | - |
| | Buena Liberación del Molde | - | - |
| | Buena Tenacidad | - | - |
| | Halogenado | - | - |
| | Alta elongación | - | - |
| | Resistente a la ignición | - | - |
| | Baja densidad | - | |
| | Lubricado | | |

## Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Usos** | Electrodomésticos<br>Electrónica automotriz<br>Bobinas<br>Conectores<br>Carcasa eléctrica<br>Partes eléctricas<br>Aplicaciones eléctricas/ electrónicas<br>Sujetadores<br>Aplicaciones industriales<br>Aplicaciones de Iluminación<br>Bisagras Vivas<br>Placas de Circuito Impreso<br>Interruptores | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- |
| **Cumplimiento RoHS** | Cumplimiento RoHS | - | - |
| **Número de archivo UL** | E70062 | - | - |
| **Apariencia** | Color natural | - | - |
| **Formas** | Pellets | - | - |
| **Método de procesamiento** | Moldeo por inyección | - | - |

## Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Densidad** | 1.27 g/cm³ | - | ISO 1183 |
| **Contracción de moldeo** | 1.8 %<br>1.3 % | -<br>-<br>- | ISO 294-4<br>-<br>- |
| **Absorción de agua** | 2.1 % | - | ISO 62 |

## Mecánico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Esfuerzo a la tracción** | 83.0 MPa | 12038.15 psi | ISO 527-2 |
| **Deformación a la tracción** | 17 % | - | ISO 527-2 |
| **Módulo de flexión** | 3340 MPa | 484426.92 psi | ISO 178 |
| **Relación de Poisson** | 0.40 | - | ISO 527-2 |
| **Resistencia al impacto Charpy con entalla** | 4.4 kJ/m² | 2.09 ft·lb/in² | ISO 179/1eA |
| **Resistencia al impacto Izod con entalla** | 4.4 kJ/m² | 2.09 ft·lb/in² | ISO 180 |

## Térmico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de deflexión térmica** | 65.0 °C | 149.0 °F | ISO 75-2/A |
| **Temperatura de fusión** | 263 °C | 505.4 °F | ISO 11357-3 |

## Eléctrico e Inflamabilidad

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Rigidez dieléctrica** | 14 kV/mm | - | IEC 60243 |
| **Resistencia al arco** | PLC 5 | - | ASTM D495 |
| **Índice de seguimiento comparativo** | 250 to 399 V | - | IEC 60112 |
| **Ignición por arco de alta intensidad (HAI)** | PLC 0<br>PLC 0 | -<br>-<br>- | UL 746<br>-<br>- |

## Eléctrico e Inflamabilidad

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| | PLC 0<br>PLC 0 | -<br>- | -<br>- |
| **Velocidad de seguimiento por arco de alto voltaje (HVTR)** | PLC 4 | - | UL 746 |
| **Ignición por alambre caliente (HWI)** | <br>PLC 4<br>PLC 4<br>PLC 0<br>PLC 0 | -<br>-<br>-<br>-<br>- | UL 746<br>-<br>-<br>-<br>- |
| **Clasificación de inflamabilidad** | <br>V-2<br>V-2<br>V-2<br>V-2 | -<br>-<br>-<br>-<br>- | UL 94<br>-<br>-<br>-<br>- |
| **Índice de inflamabilidad al alambre incandescente** | <br>960 °C<br>960 °C<br>960 °C<br>960 °C | -<br>1760.0 °F<br>1760.0 °F<br>1760.0 °F<br>1760.0 °F | IEC 60695-2-12<br>-<br>-<br>-<br>- |
| **Temperatura de ignición al alambre incandescente** | <br>930 °C<br>900 °C<br>850 °C<br>825 °C | -<br>1706.0 °F<br>1652.0 °F<br>1562.0 °F<br>1517.0 °F | IEC 60695-2-13<br>-<br>-<br>-<br>- |

## 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** | 50 % | - | - |

## Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura trasera** | 260 to 290 °C | 500.0 - 554.0 °F | - |
| **Temperatura media** | 260 to 290 °C | 500.0 - 554.0 °F | - |
| **Temperatura frontal** | 260 to 290 °C | 500.0 - 554.0 °F | - |
| **Temperatura de boquilla** | 260 to 290 °C | 500.0 - 554.0 °F | - |
| **Temperatura de procesamiento (fusión)** | 270 to 285 °C | 518.0 - 545.0 °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.