# Vydyne® R525H BK0201

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Fabricante** | Ascend Performance Materials Operations LLC | **Categoría** | Nylon 66 |
| **Carga/Filler** | 25% Fibra de vidrio | **Estado** | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

Vydyne R525H BK0201 es una resina PA66 resistente a la hidrólisis, reforzada con 25% de fibra de vidrio y estabilizada térmicamente. Disponible en negro, está diseñada específicamente para maximizar la retención de las propiedades físicas cuando se expone a soluciones anticongelantes a temperaturas elevadas. Este producto está lubricado para mejorar la alimentación de la máquina y el flujo. Las resinas Vydyne reforzadas con vidrio proporcionan una mayor temperatura de deformación térmica, resistencia a la fluencia y mejor estabilidad dimensional en comparación con PA66 sin reforzar. Estos productos tienen buena resistencia química frente a una amplia gama de productos químicos, incluidos gasolina, fluidos hidráulicos y la mayoría de los disolventes. Vydyne R525H BK0201 está estabilizado térmicamente para minimizar la degradación oxidativa del polímero cuando se expone a temperaturas elevadas durante el servicio. Este producto proporciona una mejor retención de las propiedades físicas bajo exposición prolongada al calor. Además, Vydyne R525H BK0201 tiene una excelente resistencia de la línea de unión y resistencia a la fatiga, lo cual es esencial para pruebas cíclicas con soluciones anticongelantes. Aplicaciones típicas/usos finales: La resina Vydyne R525H BK0201 se utiliza para aplicaciones automotrices bajo el capó. Sus propiedades resistentes a la hidrólisis hacen de R525H BK0201 un excelente candidato para aplicaciones de tanque terminal de radiador y núcleo de calefacción.

# Especificaciones Técnicas

## Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Tarjeta Amarilla UL** | E70062-249083 | - | - |
| **Carga / Refuerzo** | Fibra de vidrio, 25% de relleno por peso | - | - |
| **Aditivo** | estabilizador térmico<br>Lubricante | -<br>- | -<br>- |
| **Características** | Resistente a Anticongelante<br>Resistente a la fatiga<br>Resistencia a la gasolina<br>Buena resistencia química<br>Buena fluidez<br>Estabilizado térmicamente<br>Resistente a la hidrólisis<br>Lubricado<br>Resistente a solventes | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- |
| **Usos** | Automotriz bajo el capó | - | - |
| **Certificaciones de organismos** | ASTM D 4066 PA0121G25<br>ASTM D 6779 PA0121G25 | -<br>- | -<br>- |
| **Apariencia** | Negro | - | - |
| **Formas** | Pellets | - | - |
| **Método de procesamiento** | Moldeo por inyección | - | - |

## Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Densidad** | 1.32 g/cm³ | - | ISO 1183 |
| **Contracción de moldeo** | | | |

## Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| | | - | ISO 294-4 |
| | 0.90 % | - | - |
| | 0.40 % | - | - |
| **Absorción de agua** | | - | ISO 62 |
| | 0.90 % | - | - |
| | 2.0 % | - | - |

## Mecánico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Módulo a la tracción** | 8600 MPa | 1247326.8 psi | ISO 527-2 |
| **Esfuerzo a la tracción** | 174 MPa | 25236.61 psi | ISO 527-2 |
| **Deformación a la tracción** | 3.0 % | - | ISO 527-2 |
| **Módulo de flexión** | 7700 MPa | 1116792.6 psi | ISO 178 |
| **Esfuerzo a la flexión** | 250 MPa | 36259.5 psi | ISO 178 |
| **Relación de Poisson** | 0.40 | - | ISO 527-2 |
| **Resistencia al impacto Charpy con entalla** | | - | ISO 179/1eA |
| | 10 kJ/m² | 4.76 ft·lb/in² | - |
| | 11 kJ/m² | 5.23 ft·lb/in² | - |
| **Resistencia al impacto Charpy sin entalla** | | - | ISO 179/1eU |
| | 55 kJ/m² | 26.17 ft·lb/in² | - |
| | 65 kJ/m² | 30.93 ft·lb/in² | - |
| **Resistencia al impacto Izod con entalla** | | - | ISO 180 |
| | 9.0 kJ/m² | 4.28 ft·lb/in² | - |
| | 10 kJ/m² | 4.76 ft·lb/in² | - |

## Térmico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de deflexión térmica** | 258 °C<br>245 °C | -<br>496.4 °F<br>473.0 °F | -<br>ISO 75-2/B<br>ISO 75-2/A |
| **Temperatura de fusión** | 260 °C | 500.0 °F | ISO 11357-3 |
| **CLTE** | 2.5E-5 cm/cm/°C<br>1.1E-4 cm/cm/°C | -<br>-<br>- | ISO 11359-2<br>-<br>- |
| **RTI Eléctrico** | 140 °C<br>140 °C<br>140 °C | -<br>284.0 °F<br>284.0 °F<br>284.0 °F | UL 746<br>-<br>-<br>- |
| **RTI Impacto** | 120 °C<br>120 °C<br>120 °C | -<br>248.0 °F<br>248.0 °F<br>248.0 °F | UL 746<br>-<br>-<br>- |
| **RTI Resistencia** | 125 °C<br>140 °C<br>140 °C | -<br>257.0 °F<br>284.0 °F<br>284.0 °F | UL 746<br>-<br>-<br>- |

## Eléctrico e Inflamabilidad

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Resistividad volumétrica** | 1.0E+13 ohms·cm | - | IEC 60093 |
| **Rigidez dieléctrica** | 20 kV/mm | - | IEC 60243 |
| **Resistencia al arco** | PLC 6 | - | ASTM D495 |

## Eléctrico e Inflamabilidad

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Índice de seguimiento comparativo** | 250 to 399 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 1 | - | UL 746 |
| **Ignición por alambre caliente (HWI)** | PLC 4<br>PLC 3<br>PLC 4 | -<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** | 675 °C<br>675 °C<br>675 °C | -<br>1247.0 °F<br>1247.0 °F<br>1247.0 °F | IEC 60695-2-12<br>-<br>-<br>- |
| **Temperatura de ignición al alambre incandescente** | 700 °C<br>700 °C<br>700 °C | -<br>1292.0 °F<br>1292.0 °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.