Vydyne® R530H NT

Fabricante	Ascend Performance Materials Operations LLC	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Vydyne R530H NT es una resina PA66 de uso general, estabilizada térmicamente, resistente a la hidrólisis y reforzada con 30% de fibra de vidrio. Disponible en natural, está específicamente diseñada para maximizar la retención de las propiedades físicas cuando se expone a soluciones anticongelantes a temperaturas elevadas. Este producto también está lubricado para mejorar la alimentación a 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 la PA66 no reforzada. 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 R530H NT está estabilizada térmicamente para minimizar la degradación oxidativa del polímero cuando se expone a temperaturas elevadas en servicio. Este producto ofrece una mejor retención de las propiedades físicas bajo exposición prolongada al calor. Además, Vydyne R530H NT tiene una excelente resistencia de línea de soldadura y resistencia a la fatiga, lo cual es esencial para las pruebas de ciclo con soluciones anticongelantes. Aplicaciones típicas/usos finales: Vydyne R530H NT se ha utilizado en varias aplicaciones automotrices bajo el capó. Las propiedades resistentes a la hidrólisis la convierten en una excelente candidata para aplicaciones de tanque final del radiador y núcleo del calefactor.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico Lubricante	- -	- -
Características	Resistente a Anticongelante Resistente a la fatiga Resistencia a la gasolina Buena resistencia química Buena fluidez Estabilizado térmicamente Resistente a la hidrólisis Lubricado Resistente a solventes	- - - - - - - - -	- - - - - - - - -
Usos	Automotriz bajo el capó	-	-
Certificaciones de organismos	ASTM D 4066 PA0121G30 ASTM D 6779 PA0121G30	- -	- -
Número de archivo UL	E70062	-	-
Apariencia	Color natural	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.37 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 %	-	-
	1.9 %	-	-

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	10000 MPa	1450380.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	195 MPa	28282.41 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	9600 MPa	1392364.8 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	270 MPa	39160.26 psi	ISO 178
Relación de Poisson	0.40	-	ISO 527
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179
	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	-
	11 kJ/m²	5.23 ft·lb/in²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179
	65 kJ/m²	30.93 ft·lb/in²	-
	75 kJ/m²	35.69 ft·lb/in²	-
Resistencia al impacto Izod con entalla		-	ISO 180
	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	-
	12 kJ/m²	5.71 ft·lb/in²	-

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	260 °C 250 °C	- 500.0 °F 482.0 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	260 °C	500.0 °F	ISO 11357-3
CLTE	2.2E-5 cm/cm/°C 1.1E-4 cm/cm/°C	- - -	ISO 11359-2 - -
RTI Eléctrico	140 °C 140 °C 140 °C	- 284.0 °F 284.0 °F 284.0 °F	UL 746 - - -
RTI Impacto	120 °C 120 °C 120 °C	- 248.0 °F 248.0 °F 248.0 °F	UL 746 - - -
RTI Resistencia	125 °C 140 °C 140 °C	- 257.0 °F 284.0 °F 284.0 °F	UL 746 - - -

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 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 3 PLC 4	- - - -	UL 746 - - -
Clasificación de inflamabilidad	HB HB HB	- - - -	UL 94 - - -
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	675 °C 675 °C 675 °C	- 1247.0 °F 1247.0 °F 1247.0 °F	IEC 60695-2-12 - - -
Temperatura de ignición al alambre incandescente	700 °C 700 °C 700 °C	- 1292.0 °F 1292.0 °F 1292.0 °F	IEC 60695-2-13 - - -

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 %	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.