# Vydyne® R530H

| | | | |
|---|---|---|---|
| **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 es una resina PA66 de uso general, estabilizada térmicamente, resistente a la hidrólisis y reforzada con un 30% de fibra de vidrio. Disponible en natural, está específicamente diseñada para maximizar la retención de propiedades físicas cuando se expone a soluciones de anticongelante a temperaturas elevadas. Este producto también está lubricado para mejorar la alimentación y el flujo de la máquina. Las resinas Vydyne reforzadas con vidrio proporcionan una mayor temperatura de distorsión por calor, resistencia a la fluencia y mejor estabilidad dimensional en comparación con el PA66 no reforzado. Estos productos tienen buena resistencia química a una amplia gama de productos químicos, incluyendo gasolina, fluidos hidráulicos y la mayoría de los disolventes. Vydyne R530H está estabilizado térmicamente para minimizar la degradación oxidativa del polímero cuando se expone a temperaturas elevadas en servicio. Este producto proporciona una mejor retención de propiedades físicas bajo exposición a calor a largo plazo. Además, Vydyne R530H tiene una excelente resistencia a la unión de líneas y resistencia a la fatiga, lo cual es esencial para las pruebas de ciclo con soluciones de anticongelante. Aplicaciones/Usos típicos: Vydyne R530H se ha utilizado para varias aplicaciones automotrices bajo el capó. Las propiedades resistentes a la hidrólisis lo convierten en un excelente candidato para aplicaciones de tanque final de radiador y núcleo de calefacción.

## Especificaciones Técnicas

## Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Carga / Refuerzo** | Fibra de vidrio, 30% 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 PA0121G30<br>ASTM D 6779 PA0121G30 | -<br>- | -<br>- |
| **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** | 0.90 %<br>0.40 % | -<br>-<br>- | ISO 294-4<br>-<br>- |

## Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Absorción de agua** | 0.90 %<br>1.9 % | -<br>-<br>- | ISO 62<br>-<br>- |

## 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** | 10 kJ/m²<br>11 kJ/m² | -<br>4.76 ft·lb/in²<br>5.23 ft·lb/in² | ISO 179<br>-<br>- |
| **Resistencia al impacto Charpy sin entalla** | 65 kJ/m²<br>75 kJ/m² | -<br>30.93 ft·lb/in²<br>35.69 ft·lb/in² | ISO 179<br>-<br>- |
| **Resistencia al impacto Izod con entalla** | 10 kJ/m²<br>12 kJ/m² | -<br>4.76 ft·lb/in²<br>5.71 ft·lb/in² | ISO 180<br>-<br>- |

## Térmico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de deflexión térmica** | 260 °C<br>250 °C | -<br>500.0 °F<br>482.0 °F | -<br>ISO 75-2/B<br>ISO 75-2/A |
| **Temperatura de fusión** | 260 °C | 500.0 °F | ISO 11357-3 |
| **CLTE** | 2.2E-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>- |

## 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.