Vydyne® R533 NT

Fabricante	Ascend Performance Materials Operations LLC	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	33% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Vydyne R533 NT es una resina PA66 de uso general, reforzada con fibra de vidrio al 33%. Disponible en natural, es un grado de moldeo por inyección que está lubricado para una buena alimentación de la máquina, flujo y liberación del molde. Las resinas Vydyne reforzadas con vidrio proporcionan una mayor temperatura de distorsión térmica, 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, incluidos gasolina, fluidos hidráulicos y la mayoría de los disolventes. La resina Vydyne R533 tiene propiedades de resistencia a la tracción y módulo justo por debajo del aluminio y el zinc y puede reemplazar estos metales en numerosas aplicaciones debido a un excelente equilibrio de propiedades. La reducción en los costos de producción, el consumo de energía y el peso de las piezas son ventajas clave de las resinas PA66 reforzadas con fibra de vidrio Vydyne sobre piezas de aluminio y/o zinc fundidas a presión. Aplicaciones/Usos típicos: La resina Vydyne R533 se ha utilizado para muchas aplicaciones automotrices bajo el capó, carcasas de motores para herramientas eléctricas y electrodomésticos de jardín. Estas resinas también se han utilizado en soportes, engranajes y clips diversos que requieren alta rigidez y resistencia.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 33% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Lubricante	-	-
Características	Buena resistencia química Buena resistencia a la corrosión Buena estabilidad dimensional Buenas propiedades eléctricas Buena fluidez Buena Liberación del Molde Estabilizado térmicamente Alta rigidez Alta resistencia Lubricado No corrosivo	- - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - - -
Usos	Componentes de Electrodomésticos Aplicaciones automotrices Conectores Aplicaciones eléctricas/ electrónicas Aplicaciones diseñadas Aplicaciones de Iluminación Partes de pared delgada	- - - - - - - -	- - - - - - - -
Certificaciones de organismos	ASTM D 4066 PA0111G35 ASTM D 6779 PA0111G35	- -	- -
Número de archivo UL	E70062	-	-
Apariencia	Color natural	-	-
Formas	Pellets	-	-
	Moldeo por inyección	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento			

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.40 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.90 % 0.40 %	- - -	ISO 294-4 - -
Absorción de agua	0.80 % 1.7 %	- - -	ISO 62 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	10600 MPa	1537402.8 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	205 MPa	29732.79 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	10200 MPa	1479387.6 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	290 MPa	42061.02 psi	ISO 178
Relación de Poisson	0.40	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	10 kJ/m² 11 kJ/m²	- 4.76 ft·lb/in² 5.23 ft·lb/in²	ISO 179 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	70 kJ/m² 80 kJ/m²	- 33.31 ft·lb/in² 38.06 ft·lb/in²	ISO 179 - -
Resistencia al impacto Izod con entalla	10 kJ/m² 12 kJ/m²	- 4.76 ft·lb/in² 5.71 ft·lb/in²	ISO 180 - -

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	2.1E-5 cm/cm/°C 1.1E-4 cm/cm/°C	- - -	ISO 11359-2 - -
RTI Eléctrico	120 °C 120 °C 120 °C	- 248.0 °F 248.0 °F 248.0 °F	UL 746 - - -
RTI Impacto	100 °C 100 °C 105 °C	- 212.0 °F 212.0 °F 221.0 °F	UL 746 - - -
RTI Resistencia	125 °C 125 °C 125 °C	- 257.0 °F 257.0 °F 257.0 °F	UL 746 - - -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	1.0E+14 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez dieléctrica	20 kV/mm	-	IEC 60243
Resistencia al arco	PLC 5	-	ASTM D495
Índice de seguimiento comparativo	600 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 4 PLC 4	- - - -	UL 746 - - -
Clasificación de inflamabilidad	HB HB HB	- - - -	UL 94 - - -

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 %	-	-
Temperatura trasera	280 to 310 °C		-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		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.