Vydyne® R533H

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 R533H es una resina PA66 estabilizada térmicamente y reforzada con un 33% de fibra de vidrio. Disponible en natural, está diseñada específicamente para maximizar la retención de propiedades físicas cuando se expone a soluciones de anticongelante a altas temperaturas. Este producto está lubricado para mejorar la alimentación y el flujo de la máquina. 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, incluyendo gasolina, fluidos hidráulicos y la mayoría de los disolventes. La resina Vydyne R533H está estabilizada térmicamente para minimizar la degradación oxidativa del polímero cuando se expone a altas temperaturas en servicio. Este producto proporciona una mejor retención de propiedades físicas bajo exposición a calor a largo plazo. Además, la resina Vydyne R533H tiene una excelente resistencia en la línea de unión y resistencia a la fatiga, lo cual es esencial para las pruebas de ciclo con soluciones de anticongelante. Aplicaciones/Tipos de uso típicos: La resina Vydyne R533H se ha utilizado para muchas aplicaciones automotrices bajo el capó, carcasas de motores para herramientas eléctricas y electrodomésticos de jardín. Esta resina también se ha 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	estabilizador térmico Lubricante	- -	- -
Características	Buena Liberación del Molde Estabilizado térmicamente Alto flujo Alta rigidez Alta resistencia Lubricado	- - - - - -	- - - - - -
Usos	Automotriz bajo el capó Engranajes Carcasas Herramientas de Potencia/ Otras	- - - -	- - - -
Certificaciones de organismos	ASTM D 4066 PA0121G35 ASTM D 6779 PA0121G35	- -	- -
Número de archivo UL	E70062	-	-
Apariencia	Color natural	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.40 g/cm³	-	ISO 1183

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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 179/1eA - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	70 kJ/m² 80 kJ/m²	- 33.31 ft·lb/in² 38.06 ft·lb/in²	ISO 179/1eU - -
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	140 °C 140 °C 140 °C	- 284.0 °F 284.0 °F 284.0 °F	UL 746 - - -
RTI Impacto	125 °C 125 °C 125 °C	- 257.0 °F 257.0 °F 257.0 °F	UL 746 - - -
RTI Resistencia	140 °C 140 °C 140 °C	- 284.0 °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.