Vydyne® R535J BK0678

Fabricante	Ascend Performance Materials Operations LLC	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	35% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

R535J BK0678 es un PA66 negro, relleno con vidrio al 35%, de alto flujo que está estabilizado térmicamente con un estabilizador térmico eléctricamente neutro. Está diseñado especialmente para aplicaciones eléctricas que requieren alta resistencia dieléctrica, baja conductividad y resistencia a la corrosión.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 35% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Lubricante	-	-
Características	Buena resistencia química Buena colorabilidad Buena resistencia a la corrosión Buenas propiedades eléctricas	- - - - -	- - - - - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	-
	Buena Liberación del Molde	-	-
	Estabilizado térmicamente	-	-
	Alto flujo	-	-
	Alta resistencia	-	-
	Marcable por láser		
	Lubricado		
Usos	Componentes de	-	-
	Electrodomésticos	-	-
	Aplicaciones automotrices	-	-
	Conectores	-	-
	Aplicaciones eléctricas/	-	-
	electrónicas	-	-
	Aplicaciones diseñadas	-	-
	Aplicaciones de Iluminación	-	-
	Bisagras Vivas		
	Partes de pared delgada		
Certificaciones de organismos	ASTM D 4066 PA011G35	-	-
	ASTM D 6779 PA011G35	-	-
Número de archivo UL	E70062	-	-
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.41 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo		-	ISO 294-4
	0.90 %	-	-
	0.40 %	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Absorción de agua	0.80 % 1.6 %	- - -	ISO 62 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	11600 MPa	1682440.8 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	209 MPa	30312.94 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.8 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	10500 MPa	1522899.0 psi	ISO 178
Resistencia a la flexión	300 MPa	43511.4 psi	ISO 178
Relación de Poisson	0.40	-	ISO 527
Resistencia al impacto Charpy con entalla	11 kJ/m² 12 kJ/m²	- 5.23 ft·lb/in² 5.71 ft·lb/in²	ISO 179/1eA - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	68 kJ/m² 79 kJ/m²	- 32.35 ft·lb/in² 37.59 ft·lb/in²	ISO 179/1eU - -
Resistencia al impacto Izod con entalla	11 kJ/m² 12 kJ/m²	- 5.23 ft·lb/in² 5.71 ft·lb/in²	ISO 180 - -

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica			

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	261 °C 251 °C	- 501.8 °F 483.8 °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	85.0 °C 85.0 °C 105 °C	- 185.0 °F 185.0 °F 221.0 °F	UL 746 - - -
RTI Resistencia	115 °C 120 °C 120 °C	- 239.0 °F 248.0 °F 248.0 °F	UL 746 - - -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	1.0E+13 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez dieléctrica	24 kV/mm	-	IEC 60243
Resistencia al arco	PLC 5	-	ASTM D495

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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 - - -

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	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.