Vydyne® R550H NT662

Fabricante	Ascend Performance Materials Operations LLC	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	50% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Vydyne R550H NT662 es una resina PA66 reforzada con fibra de vidrio al 50%, de uso general, estabilizada térmicamente y resistente a la hidrólisis. Disponible en natural, está diseñada específicamente para maximizar la retención de propiedades físicas cuando se expone a soluciones de anticongelante a temperaturas elevadas. Este producto también está lubricado para mejorar el flujo y ofrece una apariencia superficial superior. 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. Vydyne R550H NT662 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 R550H NT662 tiene una excelente resistencia a la unión y a la fatiga, lo cual es esencial para pruebas de ciclo con soluciones de anticongelante. Aplicaciones/Usos típicos: Vydyne R550H NT662 se utiliza con éxito en una amplia gama de aplicaciones de ingeniería de moldeo por inyección. Las piezas típicas incluyen clips automotrices, tanques finales de radiadores y partes de sistemas de aire acondicionado y distribución de combustible; conectores eléctricos, carcasas y bobinas; y aplicaciones industriales como engranajes, casquillos de rodamientos, cubiertas y carcasas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 50% de relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico Lubricante	- -	- -
Características	Buena fluidez Buena Liberación del Molde Estabilizado térmicamente Alta rigidez Alta resistencia Lubricado	- - - - - -	- - - - - -
Usos	Automotriz bajo el capó Engranajes Carcasas Herramientas de Potencia/ Otras	- - - -	- - - -
Certificaciones de organismos	ASTM D 4066 PA012G50 ASTM D 6779 PA012G50	- -	- -
Número de archivo UL	E70062	-	-
Apariencia	Color natural	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.58 g/cm³	-	ISO 1183

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Contracción de moldeo	0.90 % 0.40 %	- - -	ISO 294-4 - -
Absorción de agua	0.50 % 1.2 %	- - -	ISO 62 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	16800 MPa	2436638.4 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	240 MPa	34809.12 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.5 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	16000 MPa	2320608.0 psi	ISO 178
Resistencia a la flexión	350 MPa	50763.3 psi	ISO 178
Relación de Poisson	0.40	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	14 kJ/m² 15 kJ/m²	- 6.66 ft·lb/in² 7.14 ft·lb/in²	ISO 179/1eA - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	91 kJ/m² 95 kJ/m²	- 43.3 ft·lb/in² 45.2 ft·lb/in²	ISO 179/1eU - -
Resistencia al impacto Izod con entalla	16 kJ/m² 17 kJ/m²	- 7.61 ft·lb/in² 8.09 ft·lb/in²	ISO 180 - -

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	260 °C 255 °C	- 500.0 °F 491.0 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	260 °C	500.0 °F	ISO 11357-3
CLTE	1.2E-5 cm/cm/°C 1.0E-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	130 °C 130 °C 130 °C	- 266.0 °F 266.0 °F 266.0 °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+12 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez dieléctrica	20 kV/mm	-	IEC 60243
Resistencia al arco	PLC 5	-	ASTM D495

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de seguimiento comparativo	400 to 599 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 960 °C	- 1247.0 °F 1247.0 °F 1760.0 °F	IEC 60695-2-12 - - -
Temperatura de ignición al alambre incandescente	700 °C 700 °C 750 °C	- 1292.0 °F 1292.0 °F 1382.0 °F	IEC 60695-2-13 - - -

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	-
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.