

Badamid® PA12 GF30

Fabricante	Bada AG	Categoría	Nylon 12
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Calidad para moldeo por inyección de PA12 reforzada con 30% de fibra de vidrio

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
ID de resina (ISO 1043)	PA12-GF30	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.21 g/cm ³	-	ISO 1183

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	5700 MPa	826716.6 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción	110 MPa	15954.18 psi	ISO 527-2/5
Deformación a la tracción	5.0 %	-	ISO 527-2/5
Resistencia al impacto Charpy con entalla	60 kJ/m ²	28.55 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Izod con entalla	11 kJ/m ²	5.23 ft·lb/in ²	ISO 180/1A

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	170 °C	338.0 °F	ISO 75-2/B
	150 °C	302.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión (DSC)	180 °C	356.0 °F	ISO 3146

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad		-	UL 94
	HB	-	-
	HB	-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 to 8.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	220 to 260 °C	428.0 - 500.0 °F	-
Temperatura del molde	40.0 to 60.0 °C	104.0 - 140.0 °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.