

# Badamid® PA12 GM/GR40 H

|                     |                           |                  |                                |
|---------------------|---------------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | Bada AG                   | <b>Categoría</b> | Nylon 12                       |
| <b>Carga/Filler</b> | 40% Vidrio molido-Grafito | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

Calidad para moldeo por inyección de PA12 con 40% de fibras de vidrio molidas y refuerzo de grafito; calidad con alta resistencia al desgaste y baja fricción superficial para aplicaciones tribológicas

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad                      | Sistema Métrico                                | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------|--|------------------|--------|
| <b>Carga / Refuerzo</b>        | Vidrio molido/Gráfico, 40% de relleno por peso | -                | -      |
| <b>Características</b>         | Buena Resistencia al Desgaste<br>Baja fricción | -<br>-           | -<br>- |
| <b>Método de procesamiento</b> | Moldeo por inyección                           | -                | -      |

| <b>Físico</b>    |                        |                         |               |
|------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b> | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Densidad</b>  | 1.30 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ISO 1183      |

| <b>Mecánico</b>                                    |   |   |                       |
|--|---|---|-----------------------|
| <b>Propiedad</b>                                   | <b>Sistema Métrico</b>                        | <b>Sistema Imperial</b>   | <b>Método</b>         |
| <b>Módulo a la tracción</b>                        | 5100 MPa                                      | 739693.8 psi  | ISO 3167-A            |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>                      | 75.0 MPa                                      | 10877.85 psi  | ISO 527-2/50          |
| <b>Deformación a la tracción</b>                   | 4.0 %   | -   | ISO 527-2/50          |
| <b>Deformación nominal a la tracción en rotura</b> | 11 %  | -   | ISO 527-2/50          |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>   | 9.0 kJ/m <sup>2</sup><br>10 kJ/m <sup>2</sup> | -<br>4.28 ft·lb/in <sup>2</sup><br>4.76 ft·lb/in <sup>2</sup>   | ISO 179/1eA<br>-<br>- |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>   | 60 kJ/m <sup>2</sup><br>70 kJ/m <sup>2</sup>  | -<br>28.55 ft·lb/in <sup>2</sup><br>33.31 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eU<br>-<br>- |

| <b>Térmico</b>                          |                        |                           |                                       |
|---|------------------------|---------------------------|---------------------------------------|
| <b>Propiedad</b>                        | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>   | <b>Método</b>                         |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b> | 170 °C<br>140 °C       | -<br>338.0 °F<br>284.0 °F | -<br>ISO 75-2/<br>B<br>ISO 75-2/<br>A |
| <b>Temperatura de fusión (DSC)</b>      | 178 °C                 | 352.4 °F                  | ISO 3146                              |

## Eléctrico e Inflamabilidad

| Propiedad                              | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|--|-----------------|------------------|--------|
| <b>Clasificación de inflamabilidad</b> |                 | -                | UL 94  |
|  | HB              | -                | -      |
|  | HB              | -                | -      |

## Información de Procesamiento

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

## Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

|                   |  |
|-------------------|--|
| <b>Dirección:</b> | Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China |
| <b>Contacto:</b>  | Mr. Zhao Yong  |
| <b>Email:</b>     | sales@su-jiao.com  |
| <b>Sitio web:</b> | www.polymersdata.com   |
| <b>Móvil:</b>     | +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.