

Badamid® B70 GF50

Fabricante	Bada AG	Categoría	Nylon 6
Carga/Filler	50% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Grado de moldeo por inyección reforzado con 50% de fibras de vidrio para artículos técnicos con alta resistencia

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 50% de relleno por peso	-	-
Características	Alta resistencia	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.55 g/cm ³	-	ISO 1183

Absorción de agua

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	ISO 62
	4.8 %	-	-
	1.5 %	-	-
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	15500 MPa	2248089.0 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción	230 MPa	33358.74 psi	ISO 527-2/5
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2/5
Esfuerzo a la flexión	315 MPa	45686.97 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	21 kJ/m ² 21 kJ/m ²	- 9.99 ft·lb/in ² 9.99 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	95 kJ/m ² 100 kJ/m ²	- 45.2 ft·lb/in ² 47.58 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU - -
Resistencia al impacto Izod con entalla	18 kJ/m ² 20 kJ/m ²	- 8.56 ft·lb/in ² 9.52 ft·lb/in ²	ISO 180/1A - -
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	220 °C 215 °C	- 428.0 °F 419.0 °F	- ISO 75-2/ B ISO 75-2/ A

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de fusión (DSC)	222 °C	431.6 °F	ISO 3146
CLTE	1.4E-5 cm/cm/ °C	-	DIN 53752
	5.6E-5 cm/cm/ °C	-	-
Temperatura máxima de servicio	110 °C	230.0 °F	IEC 216
	200 °C	392.0 °F	-
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+13 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
Permitividad relativa	4.20	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.014	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	500 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	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	2.0 to 4.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	260 to 280 °C	500.0 - 536.0 °F	-
Temperatura del molde	80.0 to 90.0 °C	176.0 - 194.0 °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.