

# Badamid® PA610 GF30 TF15

|                     |   |                  |                                |
|---------------------|---|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | Bada AG                                   | <b>Categoría</b> | Nylon 610                      |
| <b>Carga/Filler</b> | 30% Fibra de vidrio;<br>15% Fibra de PTFE | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

Badamid® PA610 GF30 TF15 es un material de Poliamida 610 (Nylon 610) relleno con un 30% de fibra de vidrio y un 15% de fibra de PTFE. Está disponible en Europa para moldeo por inyección. Atributo principal de Badamid® PA610 GF30 TF15: Clasificación de Llama.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad                      | Sistema Métrico   | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------|---|------------------|--------|
| <b>Carga / Refuerzo</b>        | Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso<br>Fibra de PTFE, 15% Relleno por Peso | -<br>-           | -<br>- |
| <b>Método de procesamiento</b> | Moldeo por inyección  | -                | -      |
| <b>ID de resina (ISO 1043)</b> | PA610-(GF30-PTFE15)   | -                | -      |

| <b>Físico</b>            |                        |                         |               |
|--------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>         | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Densidad</b>          | 1.42 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ISO 1183      |
| <b>Absorción de agua</b> | 1.4 %                  | -                       | ISO 62        |
|                          | 0.60 %                 | -                       | -             |
|                          |                        | -                       | -             |

| <b>Mecánico</b>                                  |                        |                             |                |
|--|------------------------|-----------------------------|----------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b>  |
| <b>Módulo a la tracción</b>                      | 9100 MPa               | 1319845.8 psi               | ISO 527-2/1    |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>                    | 140 MPa                | 20305.32 psi                | ISO 527-2/1A/5 |
| <b>Deformación a la tracción</b>                 | 2.5 %                  | -                           | ISO 527-2/1A/5 |
| <b>Esfuerzo a la flexión</b>                     | 200 MPa                | 29007.6 psi                 | ISO 178        |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> | 11 kJ/m <sup>2</sup>   | 5.23 ft·lb/in <sup>2</sup>  | ISO 179/1eA    |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b> | 70 kJ/m <sup>2</sup>   | 33.31 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eU    |

| <b>Térmico</b>                          |                        |                         |                |
|---|------------------------|-------------------------|----------------|
| <b>Propiedad</b>                        | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>  |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b> |                        | -                       | -              |
|   | 210 °C                 | 410.0 °F                | ISO 75-2/<br>B |
|   | 197 °C                 | 386.6 °F                | ISO 75-2/<br>A |
| <b>Temperatura de fusión (DSC)</b>      | 220 °C                 | 428.0 °F                | ISO 3146       |

| <b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>        |                        |                         |                |
|--|------------------------|-------------------------|----------------|
| <b>Propiedad</b>                         | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>  |
| <b>Resistividad volumétrica</b>          | 1.0E+12<br>ohms·cm     | -                       | IEC 60093      |
| <b>Rigidez eléctrica</b>                 | 30 kV/mm               | -                       | IEC<br>60243-1 |
| <b>Índice de seguimiento comparativo</b> | 550 V                  | -                       | IEC 60112      |
| <b>Clasificación de inflamabilidad</b>   |                        | -                       | UL 94          |
|  | HB                     | -                       | -              |
|  | HB                     | -                       | -              |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>                 | 80.0 °C                | 176.0 °F                | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>                      | 2.0 to 4.0 hr          | -                       | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | 240 to 280 °C          | 464.0 - 536.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | 60.0 to 90.0 °C        | 140.0 - 194.0 °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.