

# Badamid® PA612 GF33

<b>Fabricante</b>	Bada AG	<b>Categoría</b>	Nylon 612
<b>Carga/Filler</b>	33% Fibra de vidrio	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

Badamid® PA612 GF33 es un material de poliamida 612 (Nylon 612) cargado con 33% de fibra de vidrio. Está disponible en Europa para moldeo por inyección. Atributo principal de Badamid® PA612 GF33: clasificado para resistencia a la llama.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Carga / Refuerzo</b>	Fibra de vidrio, 33% de relleno por peso	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-
<b>ID de resina (ISO 1043)</b>	PA612-GF33	-	-

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	1.32 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>	9500 MPa	1377861.0 psi	ISO 527-2/1
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	168 MPa	24366.38 psi	ISO 527-2/1A/5
<b>Deformación a la tracción</b>	3.0 %	-	ISO 527-2/5
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	12 kJ/m <sup>2</sup>	5.71 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>	80 kJ/m <sup>2</sup>	38.06 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>	200 °C	392.0 °F	ISO 75-2/A
<b>Temperatura de fusión (DSC)</b>	218 °C	424.4 °F	ISO 3146

  

<b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Índice de seguimiento comparativo</b>	600 V	-	IEC 60112
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>			UL 94
	HB	-	-
	HB	-	-

## Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	675 °C	1247.0 °F	IEC 60695-2-12
Temperatura de ignición al alambre incandescente	700 °C	1292.0 °F	IEC 60695-2-13

## 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)	280 to 300 °C	536.0 - 572.0 °F	-
Temperatura del molde	70.0 to 120 °C	158.0 - 248.0 °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.