

Badamid® A70 GF30 TM-Z3

Fabricante	Bada AG	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Grado de moldeo por inyección modificado para super impacto, reforzado con fibra de vidrio, para productos técnicos con alta tenacidad y rigidez.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Características	Buena Tenacidad Alta rigidez Modificado por impacto	- - -	- - -
Usos	Partes de ingeniería	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.32 g/cm ³	-	ISO 1183
Absorción de agua	4.9 %	-	ISO 62
	1.6 %	-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	8450 MPa	1225571.1 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción	140 MPa	20305.32 psi	ISO 527-2/5
Deformación a la tracción	3.5 %	-	ISO 527-2/5
Esfuerzo a la flexión	185 MPa	26832.03 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	14 kJ/m ²	6.66 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
	22 kJ/m ²	10.47 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	85 kJ/m ²	40.44 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU
	100 kJ/m ²	47.58 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Izod con entalla	16 kJ/m ²	7.61 ft·lb/in ²	ISO 180/1A
	20 kJ/m ²	9.52 ft·lb/in ²	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método

Temperatura de deflexión térmica

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	250 °C	482.0 °F	ISO 75-2/B
	240 °C	464.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión (DSC)	262 °C	503.6 °F	ISO 3146
CLTE		-	ISO
	3.1E-5 cm/cm/°C	-	11359-2
	6.6E-5 cm/cm/°C	-	-
Temperatura máxima de servicio		-	IEC 216
	105 °C	221.0 °F	-
	195 °C	383.0 °F	-
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial		-	IEC
	-- ohms	-	60093
	1.0E+12 ohms	-	-
Resistividad volumétrica	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
Permitividad relativa	3.50	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.014	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	500 V	-	IEC 60112
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	2.0 to 4.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	285 to 305 °C	545.0 - 581.0 °F	-
Temperatura del molde	60.0 to 80.0 °C	140.0 - 176.0 °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.