

Badamid® A70 S

Fabricante	Bada AG	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Grado de moldeo por inyección de flujo fácil, nucleado para tiempos de ciclo bajos; Para componentes de paredes delgadas

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E189230-100625542	-	-
Aditivo	Agente nucleante	-	-
Características	Buena fluidez Nucleado	- -	- -
Usos	Partes de pared delgada	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.14 g/cm ³	-	ISO 1183
Absorción de agua	8.5 %	-	ISO 62
	2.8 %	-	-
		-	-
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	3100 MPa	449617.8 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción	80.0 MPa	11603.04 psi	ISO 527-2/50
Deformación a la tracción	4.5 %	-	ISO 527-2/50
Deformación nominal a la tracción en rotura	15 %	-	ISO 527-2/50
Esfuerzo a la flexión	135 MPa	19580.13 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179/1eA
	4.0 kJ/m ²	1.9 ft·lb/in ²	-
	6.0 kJ/m ²	2.85 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179/1eU
	Sin ruptura	-	-
	Sin ruptura	-	-
Resistencia al impacto Izod con entalla		-	ISO 180/1A
	3.0 kJ/m ²	1.43 ft·lb/in ²	-
	5.0 kJ/m ²	2.38 ft·lb/in ²	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	190 °C	374.0 °F	ISO 75-2/ B
	80.0 °C	176.0 °F	ISO 75-2/ A
Temperatura de fusión (DSC)	262 °C	503.6 °F	ISO 3146
CLTE		-	DIN 53752
	8.5E-5 cm/cm/ °C	-	-
	8.5E-5 cm/cm/ °C	-	-
Temperatura máxima de servicio		-	IEC 216
	90 °C	194.0 °F	-
	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
Rigidez eléctrica		-	IEC 60243-1
	32 kV/mm	-	-
	-- kV/mm	-	-
Permitividad relativa	3.60	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.025	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112

Clasificación de inflamabilidad

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	UL 94
	V-2	-	-
	V-2	-	-

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	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.