

Badamid® LA70 K

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

Descripción del Producto

Grado de moldeo por inyección listado por UL, de fácil flujo con ciclos cortos para productos técnicos con propiedades aislantes

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E189230-227348	-	-
	E189230-102023228	-	-
Características	Ciclo de Moldeo Rápido	-	-
	Buena fluidez	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.13 g/cm ³	-	ISO 1183

Absorción de agua

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	ISO 62
	8.0 to 9.0 %	-	-
	2.5 to 3.1 %	-	-
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	3000 MPa	435114.0 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción	85.0 MPa	12328.23 psi	ISO 527-2/50
Deformación a la tracción	5.0 %	-	ISO 527-2/50
Resistencia al impacto Charpy con entalla	4.0 kJ/m ²	-	ISO 179/1eA
	5.0 kJ/m ²	1.9 ft·lb/in ²	-
		2.38 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura	-	ISO 179/1eU
	Sin ruptura	-	-
		-	-
Resistencia al impacto Izod con entalla	6.0 kJ/m ²	-	ISO 180/1A
	5.5 kJ/m ²	2.85 ft·lb/in ²	-
		-	-
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	220 °C	428.0 °F	ISO 75-2/B
Temperatura de fusión (DSC)	260 °C	500.0 °F	ISO 3146
CLTE			DIN 53752
	7.0E-5 a 1.0E-4 cm/		

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	cm/°C	-	-
	7.0E-5 a 1.0E-4 cm/ cm/°C	-	-
Temperatura máxima de servicio	118 °C	244.4 °F	IEC 60216
	°C	-	-
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+13 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+13 ohms·cm	-	IEC 60093
Permitividad relativa	3.20	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.025	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	V-2	-	UL 94
	V-2	-	-
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	960 °C	1760.0 °F	IEC 60695-2-12
Temperatura de ignición al alambre incandescente	775 °C	1427.0 °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	40.0 to 80.0 °C	104.0 - 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.