

Badamid® C70

Fabricante	Bada AG	Categoría	Nylon 66/6
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Grado estándar de moldeo por inyección de flujo fácil para productos de paredes delgadas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena fluidez	-	-
Usos	Partes de pared delgada	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

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

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Absorción de agua		-	ISO 62
	10 %	-	-
	3.0 %	-	-
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2200 MPa	319083.6 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción	80.0 MPa	11603.04 psi	ISO 527-2/50
Deformación a la tracción	5.0 %	-	ISO 527-2/50
Deformación nominal a la tracción en rotura		-	-
	-- %	-	ISO 527-2
	%	-	ISO 527-2/50
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica		-	-
	140 °C	284.0 °F	ISO 75-2/ B
	57.0 °C	134.6 °F	ISO 75-2/ A
Temperatura de fusión (DSC)	243 °C	469.4 °F	ISO 3146
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Permitividad relativa	3.70	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.030	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112

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)	270 to 290 °C	518.0 - 554.0 °F	-
Temperatura del molde	70.0 to 90.0 °C	158.0 - 194.0 °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.