Ultramid® A3Z HP UN

Fabricante	BASF Leuna GmbH	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Ultramid A3Z HP UN es un grado de moldeo por inyección PA66 sin refuerzo, modificado contra impactos, estabilizado al calor y de alto flujo. Ultramid A3Z HP UN ofrece una combinación única de máxima tenacidad y resistencia al impacto con una excelente procesabilidad de alto flujo.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	estabilizador térmico Modificador de impacto	- -	- -
Características	Buena Procesabilidad Buena Tenacidad Estabilizado térmicamente Alto flujo Alta resistencia al impacto Modificado por impacto Resistente al aceite	- - - - - - -	- - - - - - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Certificaciones de organismos	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.07 g/cm³	-	ISO 1183

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	1900 MPa	275572.2 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	50.0 MPa	7251.9 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	5.0 %	-	ISO 527-2
Deformación nominal a la tracción en rotura	45 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	1800 MPa	261068.4 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	28 kJ/m² 90 kJ/m²	- 13.32 ft·lb/in² 42.82 ft·lb/in²	ISO 179 - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura Sin ruptura	- - -	ISO 179 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Izod con entalla	23 kJ/m² 80 kJ/m²	- 10.94 ft·lb/in² 38.06 ft·lb/in²	ISO 180 - -

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	64.0 °C	147.2 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión (DSC)	260 °C	500.0 °F	ISO 3146

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	HB HB	- - -	UL 94 - -

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	60.0 °C	140.0 °F	-
Tiempo de secado	1.0 to 2.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.040 to 0.20 %	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	288 to 305 °C	550.4 - 581.0 °F	-
Temperatura del molde	60.0 to 100 °C	140.0 - 212.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Presión de inyección	34.5 to 124 MPa	5003.81 - 17984.71 psi	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-
Contrapresión	0.00 to 0.350 MPa	0.0 - 50.76 psi	-
Velocidad del tornillo	40 to 80 rpm	-	-
Relación de compresión del tornillo	3.0:1.0 a 4.0:1.0	-	-

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.