

# Celstran® PA66-AF35-02-US

|                     |                      |                  |                                |
|---------------------|----------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | Celanese Corporation | <b>Categoría</b> | Nylon 66                       |
| <b>Carga/Filler</b> | 35% Fibra de aramida | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

PA66 con un 35% de fibra aramida en peso.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad                | Sistema Métrico                        | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------|--|------------------|--------|
| <b>Carga / Refuerzo</b>  | Fibra de Aramida, 35% relleno por peso | -                | -      |
| <b>Cumplimiento RoHS</b> | Fabricante de contacto                 | -                | -      |

### Físico

| Propiedad                  | Sistema Métrico        | Sistema Imperial | Método              |
|----------------------------|------------------------|------------------|---------------------|
| <b>Gravedad específica</b> | 1.22 g/cm <sup>3</sup> | -                | ASTM D792, ISO 1183 |

### Contracción de moldeo

| <b>Físico</b>    |                        |                         |               |
|------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b> | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|                  |                        | -                       | ASTM D955     |
|                  | 0.30 %                 | -                       | ASTM D955     |
|                  | 0.50 %                 | -                       | ASTM D955     |

| <b>Propiedades mecánicas</b>                     |                        |                            |               |
|--|------------------------|----------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>    | <b>Método</b> |
| <b>Módulo a la tracción</b>                      |                        | -                          | -             |
|  | 9030 MPa               | 1309693.14 psi             | ASTM D638     |
|  | 9200 MPa               |                            | ISO           |
|  |                        | 1334349.6 psi              | 527-2/1A/1    |
| <b>Resistencia a la tracción</b>                 |                        | -                          | -             |
|  | 119 MPa                | 17259.52 psi               | ASTM D638     |
|  | 120 MPa                | 17404.56 psi               | ISO           |
|  |                        |                            | 527-2/1A/5    |
| <b>Elongación a la tracción</b>                  |                        | -                          | -             |
|  | 1.6 %                  | -                          | ASTM D638     |
|  | 1.9 %                  | -                          | ISO           |
|  |                        |                            | 527-2/1A/5    |
| <b>Módulo de flexión</b>                         | 7800 MPa               | 1131296.4 psi              | ISO 178       |
| <b>Esfuerzo a la flexión</b>                     | 180 MPa                | 26106.84 psi               | ISO 178       |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> | 15 kJ/m <sup>2</sup>   | 7.14 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eA   |

| <b>Térmico</b>                             |                        |                         |                       |
|--|------------------------|-------------------------|-----------------------|
| <b>Propiedad</b>                           | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>         |
| <b>Temperatura de deflexión bajo carga</b> | 246 °C                 | 474.8 °F                | ASTM D648, ISO 75-2/A |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>                 | °C                     | -                       | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>                      | hr                     | -                       | -             |
| <b>Humedad máxima sugerida</b>               | 0.18 %                 | -                       | -             |
| <b>Temperatura del tolva</b>                 | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura trasera</b>                   | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura media</b>                     | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura frontal</b>                   | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura de boquilla</b>               | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | °C                     | -                       | -             |
| <b>Desconocido</b>                           |                        | -                       | -             |

## **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.