

# Celstran® PA66-GF60-02 P11/12

<b>Fabricante</b>	Celanese Corporation	<b>Categoría</b>	Nylon 66
<b>Carga/Filler</b>	60% Fibra de vidrio larga	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

Código de material según ISO 1043-1: PA66 Nylon 66 estabilizado térmicamente reforzado por un 60 por ciento en peso de fibras de vidrio largas. Los gránulos son cilíndricos y normalmente, así como las fibras incrustadas, miden 11 mm de largo. Las piezas moldeadas de CELSTRAN tienen propiedades mecánicas excepcionales, como alta resistencia y rigidez combinadas con alta deflexión térmica. La resistencia al impacto con muesca aumenta a temperaturas elevadas y bajas debido al esqueleto de fibra incorporado en las piezas. El refuerzo de fibra larga reduce significativamente la fluencia. La contracción muy isotrópica en las piezas moldeadas minimiza la deformación. Se pueden fabricar piezas complejas con alta reproducibilidad mediante moldeo por inyección. Se puede usar para sustituir metal fundido a presión con la ventaja de reducción de peso, sin problemas de corrosión, sin tratamiento posterior.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Carga / Refuerzo</b>	Fibra de vidrio larga, 60% relleno por peso	-	-

<b>Información General</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Aditivo</b>	estabilizador térmico	-	-
<b>Características</b>	Baja Deformación	-	-
	Rigidez, alta	-	-
	Alta resistencia	-	-
	Resistencia al impacto, buena	-	-
	Buena resistencia al fluencia	-	-
	Resistencia al impacto a baja temperatura	-	-
	Estabilidad térmica	-	-
<b>Usos</b>	Sustitución de Metal	-	-
<b>Cumplimiento RoHS</b>	Fabricante de contacto	-	-
<b>Formas</b>	Partícula	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-
<b>ID de resina (ISO 1043)</b>	PA66	-	-

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	1.67 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183

<b>Propiedades mecánicas</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	19000 MPa	-	-
	13400 MPa	2755722.0 psi	ISO 527-2/1A/1
		1943509.2 psi	ISO 527-2/1A
<b>Esfuerzo a la tracción</b>			-
			ISO

<b>Propiedades mecánicas</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
		-	527-2/1A/5
	260 MPa	37709.88 psi	ISO 527-2/1A
	165 MPa	23931.27 psi	
<b>Deformación a la tracción</b>		-	-
	1.8 %	-	ISO
	1.8 %	-	527-2/1A/5
			ISO 527-2/1A
<b>Módulo de flexión</b>		-	ISO 178
	18100 MPa	2625187.8 psi	ISO 178
	13000 MPa	1885494.0 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>		-	ISO 178
	450 MPa	65267.1 psi	ISO 178
	260 MPa	37709.88 psi	ISO 178
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>		-	ISO 179/1eA
	46 kJ/m <sup>2</sup>	21.89 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
	48 kJ/m <sup>2</sup>	22.84 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>		-	ISO 179/1eU
	77 kJ/m <sup>2</sup>	36.64 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
	96 kJ/m <sup>2</sup>	45.68 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>		-	-
	258 °C	496.4 °F	ISO 75-2/A
	250 °C	482.0 °F	ISO 75-2/C
<b>Temperatura de fusión</b>	260 °C	500.0 °F	ISO 11357-3

<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>	0.15 %	-	-
<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>Presión de inyección</b>	MPa	-	-
<b>Velocidad de inyección</b>	Moderado	-	-
<b>Presión de mantenimiento</b>	MPa	-	-
<b>Contrapresión</b>	MPa	-	-
<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.