

# Clariant Nylon 6 PA-211G33

|                     |                      |                  |                                |
|---------------------|----------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | Clariant Corporation | <b>Categoría</b> | Nylon 6                        |
| <b>Carga/Filler</b> | 33% Fibra de vidrio  | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

Clariant Nylon 6 PA-211G33 es un material de poliamida 6 (nylon 6), que contiene un material reforzado con un 33% de fibra de vidrio. Este producto está disponible en América del Norte y se procesa mediante moldeo por inyección. Las principales características de Clariant Nylon 6 PA-211G33 son: retardante de llama/clasificado para fuego. Las áreas de aplicación típicas incluyen: accesorios de ingeniería/industriales, aplicaciones eléctricas/electrónicas, cables y alambres, industria automotriz.

## Especificaciones Técnicas

| Información General     |  |                  |        |
|-------------------------|--|------------------|--------|
| Propiedad               | Sistema Métrico  | Sistema Imperial | Método |
| <b>Carga / Refuerzo</b> | Material reforzado con fibra de vidrio, 33% relleno por peso | -                | -      |
| <b>Usos</b>             | Engranaje  | -                | -      |
|                         | Accesorios de ingeniería                                     | -                | -      |
|                         | Conector   | -                | -      |
|                         | Aplicación en el Campo                                       | -                | -      |
|                         |  | -                | -      |

| <b>Información General</b>           |                        |                         |               |
|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                     | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|                                      | Automotriz<br>Concha   |                         |               |
| <b>Certificaciones de organismos</b> | UL 94                  | -                       | -             |
| <b>Formas</b>                        | Partícula              | -                       | -             |
| <b>Método de procesamiento</b>       | Moldeo por inyección   | -                       | -             |

| <b>Físico</b>                |                        |                         |               |
|------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Gravedad específica</b>   | 1.37 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ASTM D792     |
| <b>Contracción de moldeo</b> | 0.35 %                 | -                       | ASTM D955     |
| <b>Absorción de agua</b>     | 1.1 %                  | -                       | ASTM D570     |
| <b>Dureza Rockwell</b>       |                        | -                       | ASTM D785     |
|                              | 90                     | -                       | ASTM D785     |
|                              | 125                    | -                       | ASTM D785     |

| <b>Propiedades mecánicas</b>     |                        |                         |               |
|----------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Resistencia a la tracción</b> | 165 MPa                | 23931.27 psi            | ASTM D638     |
| <b>Elongación a la tracción</b>  | 3.0 %                  | -                       | ASTM D638     |
| <b>Módulo de flexión</b>         | 8960 MPa               | 1299540.48 psi          | ASTM D790     |
| <b>Resistencia a la flexión</b>  | 248 MPa                | 35969.42 psi            | ASTM D790     |
| <b>Impacto Izod con entalla</b>  | 130 J/m                | 2.43 ft·lb/in           | ASTM D256     |

| <b>Térmico</b>                             |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                           | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de deflexión bajo carga</b> |                        | -                       | ASTM D648     |
|  | 216 °C                 | 420.8 °F                | ASTM D648     |
|  | 210 °C                 | 410.0 °F                | ASTM D648     |
|  |                        |                         | ASTM D648     |
| <b>Temperatura de fusión</b>               | 216 °C                 | 420.8 °F                | -             |
| <b>CLTE</b>                                | 3.2E-5 cm/cm/°C        | -                       | ASTM D696     |

| <b>Rendimiento eléctrico e inflamabilidad</b> |                        |                         |               |
|---|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                              | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Resistividad volumétrica</b>               | 1.0E+14 ohms·cm        | -                       | ASTM D257     |
| <b>Rigidez dieléctrica</b>                    | 20 kV/mm               | -                       | ASTM D149     |
| <b>Clasificación de inflamabilidad</b>        | HB                     | -                       | UL 94         |

| <b>Información de Procesamiento</b> |                        |                         |               |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                    | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>        | 79.4 °C                | 174.92 °F               | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>             | hr                     | -                       | -             |
| <b>Humedad máxima sugerida</b>      | 0.20 %                 | -                       | -             |
| <b>Temperatura trasera</b>          | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura media</b>            | °C                     | -                       | -             |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura frontal</b>                   | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura de fusión (Objetivo)</b>      | 266 °C                 | 510.8 °F                | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | °C                     | -                       | -             |
| <b>Velocidad de inyección</b>                | Rápido                 | -                       | -             |
| <b>Contrapresión</b>                         | MPa                    | -                       | -             |
| <b>Velocidad del tornillo</b>                | rpm                    | -                       | -             |
| <b>Colchón</b>                               | mm                     | -                       | -             |
| <b>Desconocido</b>                           |                        | -                       | -             |

## **Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.**

|                   |  |
|-------------------|--|
| <b>Dirección:</b> | Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China |
| <b>Contacto:</b>  | Mr. Zhao Yong  |
| <b>Email:</b>     | sales@su-jiao.com  |
| <b>Sitio web:</b> | www.polymersdata.com   |
| <b>Móvil:</b>     | +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.