WELLAMID Nylon 6000 GVS 10/30 HWCP

Fabricante	CP-Polymer-Technik GmbH & Co. KG	**Categoría**	Nylon 6
Carga/Filler	30% Microesferas de vidrio; 10% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

WELLAMID Nylon 6000 GVS 10/30 HWCP es un material de Poliamida 6 (Nylon 6) relleno con 30% de microesferas de vidrio y 10% de fibra de vidrio. Está disponible en Europa. Los atributos importantes de WELLAMID Nylon 6000 GVS 10/30 HWCP son: retardante de llama, estabilizador térmico.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Perla de vidrio, 30% relleno por peso Fibra de vidrio, 10% de relleno por peso	- -	- -
Aditivo	estabilizador térmico	-	-
Características	Estabilizado térmicamente	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.46 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.70 % 0.50 %	- - -	ISO 294-4 - -
Absorción de agua	1.5 to 2.0 %	-	ISO 62

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	7600 MPa	1102288.8 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	115 MPa	16679.37 psi	ISO 527-2/5
Deformación a la tracción	3.5 %	-	ISO 527-2/5
Módulo de flexión	6500 MPa	942747.0 psi	DIN 52457
Resistencia al impacto Charpy con entalla	5.0 kJ/m²	2.38 ft·lb/in²	ISO 179
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	42 kJ/m²	19.98 ft·lb/in²	ISO 179

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	215 °C 200 °C	- 419.0 °F 392.0 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	200 °C	392.0 °F	ISO 306/ B50

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de fusión	215 °C	419.0 °F	-
CLTE	2.5E-5 cm/cm/°C	-	DIN 53752

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+12 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	35 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	4.00	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.020	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	450 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB HB	- - -	UL 94 - -

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de procesamiento (fusión)	250 to 280 °C	482.0 - 536.0 °F	-
Temperatura del molde	60.0 to 90.0 °C	140.0 - 194.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Velocidad de inyección	Rápido	-	-

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.