Nylene® 132 HS

Fabricante	Custom Resins Group	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Nylene® 132 HS es un material de Poliamida 66 (Nylon 66). Está disponible en América del Norte para extrusión o moldeo por inyección. Atributos importantes de Nylene® 132 HS son: Resistente al Calor, Estabilizador Térmico, Homopolímero, Baja Viscosidad. Aplicación típica de Nylene® 132 HS: Automotriz

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	estabilizador térmico	-	-
Características	Uso general Buena Estabilidad Térmica Estabilizado térmicamente Alta resistencia al calor Homopolímero Baja Viscosidad	- - - - - -	- - - - - -
Usos	Uso general	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Certificaciones de organismos	ASTM D 4066 PA0121	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Extrusión Moldeo por inyección	- -	- -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.14 g/cm³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	1.3 %	-	ASTM D955

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	82.7 MPa	11994.64 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	50 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2860 MPa	414808.68 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	53 J/m	0.9927 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	235 °C 90.0 °C	- 455.0 °F 194.0 °F	ASTM D648 - -
Temperatura de fusión	254 °C	489.2 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	65.6 to 82.2 °C	150.08 - 179.96 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Tiempo de secado, máximo	4.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.20 %	-	-
Tamaño de disparo sugerido	25 to 75 %	-	-
Regranulado máximo sugerido	25 %	-	-
Temperatura trasera	260 to 282 °C	500.0 - 539.6 °F	-
Temperatura media	271 to 293 °C	519.8 - 559.4 °F	-
Temperatura frontal	282 to 304 °C	539.6 - 579.2 °F	-
Temperatura de boquilla	279 to 302 °C	534.2 - 575.6 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	282 to 304 °C	539.6 - 579.2 °F	-
Temperatura del molde	48.9 to 93.3 °C	120.02 - 199.94 °F	-
Presión de inyección	27.6 to 82.7 MPa	4003.05 - 11994.64 psi	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-
Presión de mantenimiento	20.7 to 62.1 MPa	3002.29 - 9006.86 psi	-
Contrapresión	0.00 to 0.345 MPa	0.0 - 50.04 psi	-

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.