TORZEN® G3301HSL BK20

Fabricante	INVISTA Engineering Polymers	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	33% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

TORZEN® G3301HSL BK20 es una resina PA66 negra, estabilizada térmicamente y reforzada con un 33% de vidrio, adecuada para muchas aplicaciones de moldeo por inyección donde se necesita alta resistencia a la tracción y estabilidad dimensional.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 33% de relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico	-	-
Características	Buena estabilidad dimensional Buena Liberación del Molde Estabilizado térmicamente Alta resistencia a la tracción	- - - -	- - - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Certificaciones de organismos	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Apariencia	Negro	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.41 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.90 to 1.1 % 0.20 to 0.40 %	- - -	ISO 294-4 - -
Absorción de agua	1.2 % 1.8 %	- - -	ISO 62 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	10100 MPa	1464883.8 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	170 MPa	24656.46 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.4 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	9100 MPa	1319845.8 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	255 MPa	36984.69 psi	ISO 178

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Charpy con entalla	6.0 kJ/m² 7.0 kJ/m²	- 2.85 ft·lb/in² 3.33 ft·lb/in²	ISO 179 - -
Resistencia al impacto Izod con entalla	7.0 kJ/m²	3.33 ft·lb/in²	ISO 180

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	258 °C 245 °C	- 496.4 °F 473.0 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	262 °C	503.6 °F	ISO 11357-3

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	3.0 to 4.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.080 to 0.18 %	-	-
Temperatura trasera	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 °F	-
Temperatura media	270 to 290 °C	518.0 - 554.0 °F	-
Temperatura frontal	270 to 290 °C	518.0 - 554.0 °F	-
Temperatura de boquilla	270 to 290 °C	518.0 - 554.0 °F	-
	280 to 300 °C	536.0 - 572.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de procesamiento (fusión)			
Temperatura del molde	50.0 to 90.0 °C	122.0 - 194.0 °F	-
Contrapresión	0.200 to 1.00 MPa	29.01 - 145.04 psi	-
Colchón	4.00 to 6.00 mm	0.1575 - 0.2362 in	-
Profundidad de ventilación	7.0E-3 a 0.040 mm	0.0002756 - 0.001575 in	-
Velocidad del tornillo	Baja rpm	-	-

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.