TORZEN® T2000HSL NC01

Fabricante	INVISTA Engineering Polymers	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

TORZEN® T2000HSL NC01 es una resina PA66 natural endurecida, estabilizada térmicamente, con buena resistencia al impacto, rigidez, resistencia a la línea de soldadura, apariencia superficial y fluidez.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	estabilizador térmico Modificador de impacto	- -	- -
Características	Buena fluidez Buena Resistencia al Impacto Buena Rigidez Buena Acabado Superficial Buena Tenacidad Estabilizado	- - - - - - -	- - - - - - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	térmicamente Modificado por impacto		
Certificaciones de organismos	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Apariencia	Color natural	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.09 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	1.6 to 1.9 % 1.6 to 1.9 %	- - -	ISO 294-4 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	60.0 MPa	8702.28 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	4.0 % 30 %	- - -	ISO 527-2 - -
Módulo de flexión	2400 MPa	348091.2 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	12 kJ/m² 18 kJ/m²	- 5.71 ft·lb/in² 8.56 ft·lb/in²	ISO 179 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura Sin ruptura	- - -	ISO 179 - -
Resistencia al impacto Izod con entalla	17 kJ/m²	8.09 ft·lb/in²	ISO 180

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	187 °C 65.0 °C	- 368.6 °F 149.0 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	262 °C	503.6 °F	ISO 11357-3
CLTE	1.0E-4 cm/cm/°C 1.0E-4 cm/cm/°C	- - -	ISO 11359-2 - -

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	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura frontal	270 to 290 °C	518.0 - 554.0 °F	-
Temperatura de boquilla	270 to 290 °C	518.0 - 554.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	280 to 300 °C	536.0 - 572.0 °F	-
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.