

## ASTAMID™ MB3EG6

<b>Fabricante</b>	Marplex Australia Pty. Ltd.	<b>Categoría</b>	Nylon 6
<b>Carga/Filler</b>	30% Fibra de vidrio	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

### Descripción del Producto

ASTAMID™ MB3EG6 es un poliamida 6 (PA 6 o Nylon 6) reforzada con un 30% de vidrio y estabilizada térmicamente. Nota: Las letras "U", "W" o "UV" indican que se ha añadido estabilización UV [es decir: ASTAMID™ MA3EG5U].

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

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

#### Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Gravedad específica</b>	1.36 g/cm <sup>3</sup>	-	ASTM D792

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Contracción de moldeo</b>	0.40 %	-	ASTM D955
<b>Absorción de agua</b>	6.5 %	-	- ASTM D570
	2.1 %	-	-
<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	9500 MPa	1377861.0 psi	ASTM D638
<b>Resistencia a la tracción</b>	185 MPa	26832.03 psi	ASTM D638
<b>Elongación a la tracción</b>	4.0 %	-	ASTM D638
<b>Módulo de flexión</b>	8600 MPa	1247326.8 psi	ASTM D790
<b>Resistencia a la flexión</b>	270 MPa	39160.26 psi	ASTM D790
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	16 kJ/m <sup>2</sup>	7.61 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179
<b>Impacto Izod con entalla</b>	150 J/m	2.81 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>	220 °C	- 428.0 °F	ASTM D648
	210 °C	410.0 °F	- -
<b>CLTE</b>		-	ASTM D696

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
	3.5E-5 cm/cm/ °C		

<b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<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>	80.0 to 90.0 °C	176.0 - 194.0 °F	-
<b>Tiempo de secado</b>	2.0 hr	-	-
<b>Temperatura trasera</b>	255 to 265 °C	491.0 - 509.0 °F	-
<b>Temperatura media</b>	265 to 275 °C	509.0 - 527.0 °F	-
<b>Temperatura frontal</b>	275 to 285 °C	527.0 - 545.0 °F	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	260 to 290 °C	500.0 - 554.0 °F	-
<b>Temperatura del molde</b>	50.0 to 80.0 °C	122.0 - 176.0 °F	-
<b>Presión de inyección</b>	60.0 to 130 MPa	8702.28 - 18854.94 psi	-
<b>Velocidad de inyección</b>	Moderado- Rápido	-	-
<b>Contrapresión</b>	0.100 to 0.500 MPa	14.5 - 72.52 psi	-
<b>Velocidad del tornillo</b>	40 to 60 rpm	-	-

## Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tonelaje de cierre	3.0 to 5.0 kN/ cm <sup>2</sup>	-	-

### 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.