

# ASTAMID™ MA3EG8

<b>Fabricante</b>	Marplex Australia Pty. Ltd.	<b>Categoría</b>	Nylon 66
<b>Carga/Filler</b>	40% Fibra de vidrio	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

ASTAMID™ MA3EG8 es un Poliamida 6,6 (PA 66 o Nylon 66) reforzado con 40% de vidrio y estabilizado térmicamente. Nota: Las letras "U", "W" o "UV" indican que se ha añadido estabilización UV [ es decir: ASTAMID™ MA3EG8U ].

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Carga / Refuerzo</b>	Fibra de vidrio, 40% 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>	1.40 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>	0.46 %	-	ASTM D955
<b>Absorción de agua</b>	0.50 %	-	ASTM D570
<b>Dureza Rockwell</b>	121	-	ASTM D785

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistencia a la tracción</b>	210 MPa	30457.98 psi	ASTM D638
<b>Elongación a la tracción</b>	3.0 %	-	ASTM D638
<b>Módulo de flexión</b>	9000 MPa	1305342.0 psi	ASTM D790
<b>Resistencia a la flexión</b>	280 MPa	40610.64 psi	ASTM D790
<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>	243 °C	469.4 °F	ASTM D648
<b>CLTE</b>	8.0E-4 cm/cm/°C	-	ASTM D696

<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>	75.0 to 85.0 °C	167.0 - 185.0 °F	-
<b>Tiempo de secado</b>	2.0 hr	-	-
<b>Temperatura trasera</b>	270 to 290 °C	518.0 - 554.0 °F	-
<b>Temperatura media</b>	280 to 295 °C	536.0 - 563.0 °F	-
<b>Temperatura frontal</b>	290 to 300 °C	554.0 - 572.0 °F	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	260 to 285 °C	500.0 - 545.0 °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>	Rápido	-	-
<b>Contrapresión</b>	0.100 to 0.500 MPa	14.5 - 72.52 psi	-
<b>Velocidad del tornillo</b>	40 to 60 rpm	-	-
<b>Tonelaje de cierre</b>	3.0 to 5.0 kN/cm <sup>2</sup>	-	-

## 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.