Next Nylon 6 Prime Series NST-01NC

Fabricante	NEXT Specialty Resins, Inc.	**Categoría**	Nylon 6
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Descripción PA6 sin relleno compuesto natural super resistente Aplicaciones del producto Es adecuado para todos los sectores industriales: bolos, tambor de freno, parte de patín en línea Beneficios Este grado tiene el nivel más alto de resistencia al impacto y propiedades mecánicas equilibradas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Alta resistencia al impacto Tenacidad Ultra Alta	- -	- -
Usos	Aplicaciones automotrices Artículos deportivos	- -	- -
	EC 1907/2006 (REACH)	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Certificaciones de organismos			
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Apariencia	Color natural	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.08 g/cm³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	1.2 % 1.2 %	- - -	ASTM D955 - -
Absorción de agua	1.8 % 8.5 %	- - -	ASTM D570 - -
Dureza Rockwell	80 110	- - -	ASTM D785 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	50.0 MPa	7251.9 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	90 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	1600 MPa	232060.8 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	60.0 MPa	8702.28 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	Sin ruptura	-	ASTM D256

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	120 °C 50.0 °C	- 248.0 °F 122.0 °F	ASTM D648 - -
Temperatura de fusión	220 °C	428.0 °F	ASTM D2117

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+14 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	27 kV/mm	-	IEC 60243-1
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 to 6.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.20 %	-	-
Temperatura trasera	240 to 250 °C	464.0 - 482.0 °F	-
Temperatura media	250 to 260 °C	482.0 - 500.0 °F	-
Temperatura frontal	260 to 265 °C	500.0 - 509.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura del molde	65.0 to 85.0 °C	149.0 - 185.0 °F	-

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.