Next Nylon 66 Industrial Series PX-02BK

Fabricante	NEXT Specialty Resins, Inc.	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Descripción PA66 sin relleno compuesto negro Aplicaciones del producto Aplicaciones de propósito general como partes textiles, rueda deslizante de polea, manija de puerta y tapas de tornillo, etc. Beneficios Buena estabilidad dimensional y buena resistencia.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena estabilidad dimensional Buena Resistencia	- -	- -
Usos	Tapas Mangos Poleas Aplicaciones textiles Ruedas	- - - - -	- - - - -

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
Gravedad específica	1.14 g/cm³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.75 % 1.3 %	- - -	ASTM D955 - -
Absorción de agua	2.1 % 6.5 %	- - -	ASTM D570 - -
Dureza Rockwell	80 120	- - -	ASTM D785 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	75.0 MPa	10877.85 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	20 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	3000 MPa	435114.0 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	110 MPa	15954.18 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	49 J/m	0.9178 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	180 °C 80.0 °C	- 356.0 °F 176.0 °F	ASTM D648 - -
Temperatura de fusión	260 °C	500.0 °F	ASTM D2117

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	-- ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+13 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	22 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	260 to 270 °C	500.0 - 518.0 °F	-
Temperatura media	270 to 275 °C	518.0 - 527.0 °F	-
Temperatura frontal	275 to 280 °C	527.0 - 536.0 °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.