Next Nylon 66 Prime Series PX-01BL

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

Descripción del Producto

Descripción PA66 compuesto azul sin relleno Aplicaciones del producto Aplicaciones típicas como depósito de dirección asistida, canister y dispositivos de sujeción Beneficios Este grado se utiliza en todos los sectores de la industria, ofreciendo estabilidad térmica a largo plazo y productividad.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena Estabilidad Térmica	-	-
Usos	Aplicaciones automotrices Sujetadores	- -	- -
Certificaciones de organismos	EC 1907/2006 (REACH)	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Apariencia	Azul	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.14 g/cm³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	1.3 % 1.3 %	- - -	ASTM D955 - -
Absorción de agua	2.2 % 6.5 %	- - -	ASTM D570 - -
Dureza Rockwell	80 120	- - -	ASTM D785 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	90.0 MPa	13053.42 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	20 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	3100 MPa	449617.8 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	120 MPa	17404.56 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	205 °C 80.0 °C	- 401.0 °F 176.0 °F	ASTM D648 - -
Temperatura de fusión	262 °C	503.6 °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	V-2	-	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.