

# AIE PA6 50G3ST

<b>Fabricante</b>	Asia International Enterprise (Hong Kong) Limited	<b>Categoría</b>	Nylon 6
<b>Carga/Filler</b>	15% Tejido de vidrio	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

AIE PA6 50G3ST es un material de poliamida 6 (nylon 6), que contiene un relleno de 15% de refuerzo de tela de vidrio. Este producto está disponible en América del Norte, África y Medio Oriente, América Latina, Europa o Asia-Pacífico. El método de procesamiento es moldeo por inyección. Las principales características de AIE PA6 50G3ST son: retardante de llama/clasificado como llama Buena tenacidad

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Carga / Refuerzo</b>	Refuerzo de tela de vidrio, 15% relleno por peso	-	-
<b>Características</b>	Buena Tenacidad	-	-
<b>Formas</b>	Partícula	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	1.22 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Contracción de moldeo</b>	%	-	Internal method
<b>Absorción de agua</b>	1.2 %	-	ISO 62

<b>Propiedades mecánicas</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	110 MPa	15954.18 psi	ISO 527-2
<b>Deformación a la tracción</b>	7.0 %	-	ISO 527-2
<b>Módulo de flexión</b>	4000 MPa	580152.0 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	135 MPa	19580.13 psi	ISO 178
<b>Impacto Izod con entalla</b>	26 kJ/m <sup>2</sup>	12.37 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 180

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>	220 °C	428.0 °F	ISO 75-2/ B
	195 °C	383.0 °F	ISO 75-2/ A

<b>Rendimiento 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

## Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	°C	-	-
Tiempo de secado	hr	-	-
Temperatura trasera	°C	-	-
Temperatura media	°C	-	-
Temperatura frontal	°C	-	-
Temperatura de boquilla	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Presión de inyección	MPa	-	-
Presión de mantenimiento	MPa	-	-
Contrapresión	MPa	-	-
Velocidad del tornillo	rpm	-	-
Desconocido		-	-

### 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.