

AIE PA6 50G6F

Fabricante	Asia International Enterprise (Hong Kong) Limited	Categoría	Nylon 6
Carga/Filler	30% Tejido de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

AIE PA6 50G6F es un material de poliamida 6 (nylon 6), que contiene un relleno de 30% 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 50G6F son: retardante de llama/clasificado como llama Retardante de llama Duro Buena estabilidad dimensional

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Refuerzo de tela de vidrio, 30% relleno por peso	-	-
Características	Buena estabilidad dimensional Rigidez, alta Retardancia a la llama	- - -	- - -
Formas	Partícula	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.63 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	%	-	Internal method
Absorción de agua	1.6 %	-	ISO 62

Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	150 MPa	21755.7 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.6 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	8100 MPa	1174807.8 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	260 MPa	37709.88 psi	ISO 178
Impacto Izod con entalla	18 kJ/m ²	8.56 ft·lb/in ²	ISO 180

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica		-	-
	207 °C	404.6 °F	ISO 75-2/ B
	220 °C	428.0 °F	ISO 75-2/ A
Temperatura de fusión (DSC)	225 °C	437.0 °F	ISO 3146

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de seguimiento comparativo (CTI)	PLC 2	-	UL 746
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94
Temperatura de ignición al alambre incandescente	960 °C	1760.0 °F	IEC 60695-2-13

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.