

# AIE PA66 6010ST

|                     |   |                  |                                   |
|---------------------|---|------------------|-----------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | Asia International Enterprise (Hong Kong) Limited | <b>Categoría</b> | Nylon 66                          |
| <b>Carga/Filler</b> | -   | <b>Estado</b>    | En Stock -<br>Listo para exportar |

## Descripción del Producto

AIE PA66 6010ST es un material de poliamida 66 (nylon 66). 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 PA66 6010ST son: retardante de llama/ clasificación de llama, buena tenacidad.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad                      | Sistema Métrico      | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------|----------------------|------------------|--------|
| <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>              | 1.08 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ISO 1183        |
| <b>Contracción de moldeo</b> | %                      | -                       | Internal method |
| <b>Absorción de agua</b>     | 0.80 %                 | -                       | 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>    | 80.0 MPa               | 11603.04 psi               | ISO 527-2     |
| <b>Deformación a la tracción</b> | 120 %                  | -                          | ISO 527-2     |
| <b>Módulo de flexión</b>         | 2000 MPa               | 290076.0 psi               | ISO 178       |
| <b>Esfuerzo a la flexión</b>     | 110 MPa                | 15954.18 psi               | ISO 178       |
| <b>Impacto Izod con entalla</b>  | 15 kJ/m <sup>2</sup>   | 7.14 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> | 200 °C                 | 392.0 °F                | ISO 75-2/<br>B |
|   | 61.0 °C                | 141.8 °F                | ISO 75-2/<br>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.