

# AIE PA66 60G3ST

<b>Fabricante</b>	Asia International Enterprise (Hong Kong) Limited	<b>Categoría</b>	Nylon 66
<b>Carga/Filler</b>	15% Tejido de vidrio	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

AIE PA66 60G3ST es un material de poliamida 66 (nylon 66), que contiene un refuerzo de 15% 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 el moldeo por inyección. Las principales características de AIE PA66 60G3ST 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>	107 MPa	15519.07 psi	ISO 527-2
<b>Deformación a la tracción</b>	6.0 %	-	ISO 527-2
<b>Módulo de flexión</b>	4600 MPa	667174.8 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	161 MPa	23351.12 psi	ISO 178
<b>Impacto Izod con entalla</b>	22 kJ/m <sup>2</sup>	10.47 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>	255 °C	491.0 °F	ISO 75-2/ B
	235 °C	455.0 °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	-	-
Desconocido		-	-

### Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

<b>Dirección:</b>	Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China
<b>Contacto:</b>	Mr. Zhao Yong
<b>Email:</b>	sales@su-jiao.com
<b>Sitio web:</b>	www.polymersdata.com
<b>Móvil:</b>	+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.