

AIE PA66 60G5F

Fabricante	Asia International Enterprise (Hong Kong) Limited	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	25% Tejido de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

AIE PA66 60G5F es un material de Poliamida 66 (Nylon 66) relleno con 25% de tela de vidrio. Está disponible en África y Medio Oriente, Asia-Pacífico, Europa, América Latina o América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de AIE PA66 60G5F son: Clasificado como llama Retardante de Llama Buena Estabilidad Dimensional Rígido.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E252275-476085	-	-
Carga / Refuerzo	Tela de vidrio, 25% relleno por peso	-	-
Características	Retardante de llama Buena estabilidad dimensional Alta rigidez	- - -	- - -

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.52 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.30 to 0.60 %	-	Internal Method
Absorción de agua	1.5 %	-	ISO 62
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	155 MPa	22480.89 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	7900 MPa	1145800.2 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	220 MPa	31908.36 psi	ISO 178
Resistencia al 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			- ISO 75-2/

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	256 °C	492.8 °F	B
	248 °C	478.4 °F	ISO 75-2/ A
Temperatura de fusión (DSC)	265 °C	509.0 °F	ISO 3146

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	90.0 to 100 °C	194.0 - 212.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	230 to 260 °C	446.0 - 500.0 °F	-
Temperatura del molde	50.0 to 100 °C	122.0 - 212.0 °F	-
Presión de inyección	30.0 to 80.0 MPa	4351.14 - 11603.04 psi	-

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.