

Bergamid™ BG6600-8055 RS HS NC001

| | | | |
|---------------------|---------------------|------------------|--------------------------------|
| Fabricante | PolyOne Corporation | Categoría | Nylon 66 |
| Carga/Filler | 30% Fibra de vidrio | Estado | En Stock - Listo para exportar |

Descripción del Producto

Compuesto de PA66 reforzado con fibra de vidrio y estabilizado térmicamente.

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------|--|------------------|--------|
| Carga / Refuerzo | Material reforzado con fibra de vidrio, 30% relleno por peso | - | - |
| Apariencia | Color natural | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |

| Físico | | | |
|------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Densidad | 1.36 g/cm ³ | - | ISO 1183 |
| Contracción de moldeo | % | - | ASTM D955 |

| Propiedades mecánicas | | | |
|--|------------------------|----------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Esfuerzo a la tracción | 180 MPa | 26106.84 psi | ISO 527-2 |
| Módulo de flexión | 8500 MPa | 1232823.0 psi | ISO 178 |
| Esfuerzo a la flexión | 260 MPa | 37709.88 psi | ISO 178 |
| Resistencia al impacto Charpy con entalla | 12 kJ/m ² | 5.71 ft·lb/in ² | ISO 179 |

| Térmico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión bajo carga | 245 °C | 473.0 °F | ASTM D648 |

| Rendimiento eléctrico e inflamabilidad | | | |
|---|------------------------|-------------------------|-----------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistividad superficial | ohms | - | ASTM D257 |
| Clasificación de inflamabilidad | HB | - | Internal method |

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 del molde | °C | - | - |
| 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.