

BESTNYL SI00VI02BH14

Fabricante	Trinseo	Categoría	Nylon 6
Carga/Filler	20% Mineral	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Poliamida 6 negra con un 20% de carga mineral y estabilizada térmicamente se caracteriza por su gran estabilidad dimensional, buen acabado superficial, buen comportamiento en máquina y liberación del molde. Actualmente se utiliza en piezas de inyección que no requieren soportar esfuerzos mecánicos, pero con gran importancia en la apariencia final y dimensionalidad.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Mineral, 20% relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico	-	-
	Desmoldeo	-	-
Características	Buena estabilidad dimensional	-	-
	Buena Liberación del Molde	-	-
	Buena Acabado Superficial	-	-
	Estabilizado térmicamente	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Apariencia Superficial Agradable		
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.27 g/cm ³	-	ISO 1183
Absorción de agua	1.0 %	-	ISO 62
Contenido de cenizas	20 %	-	Internal Method
Humedad	0.20 %	-	ISO 1110
Dureza Shore	79	-	ISO 868

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	4500 MPa	652671.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	70.0 MPa	10152.66 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	4.0 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	3.0 kJ/m ²	1.43 ft·lb/in ²	ISO 179
			ISO 179

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	35 kJ/m ²	16.65 ft·lb/in ²	

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica		-	-
	200 °C	392.0 °F	ISO 75-2/ B
	140 °C	284.0 °F	ISO 75-2/ A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	°C	-	ISO 306

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+15 ohms	-	IEC 60093
Velocidad de combustión	mm/min	-	FMVSS 302
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	100 °C	212.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	225 to 240 °C	437.0 - 464.0 °F	-
Temperatura del molde	60.0 to 80.0 °C		-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		140.0 - 176.0 °F	

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.