

BESTNYL SI30VI02BWX

Fabricante	Trinseo	Categoría	Nylon 6
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Poliamida 6 negra lubricada con un 30% de refuerzo de fibra de vidrio y calidad libre de halógenos V-0, este material combina buenas propiedades mecánicas y excelente resistencia a la llama, generalmente empleada en la industria eléctrica o en piezas finales que requieren calidad libre de halógenos V-0.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Lubricante	-	-
Características	Retardante de llama Libre de halógenos Lubricado	- - -	- - -
Usos	Aplicaciones eléctricas/ electrónicas	-	-
Apariencia	Negro	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.39 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.30 %	-	ISO 294-4
Absorción de agua	0.70 %	-	ISO 62
Contenido de cenizas	30 %	-	Internal Method
Humedad	0.20 %	-	ISO 1110
Dureza Shore	81	-	ISO 868
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	9000 MPa	1305342.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	140 MPa	20305.32 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	7.5 kJ/m ²	3.57 ft·lb/in ²	ISO 179
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	45 kJ/m ²	21.41 ft·lb/in ²	ISO 179

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	215 °C 200 °C	- 419.0 °F 392.0 °F	- ISO 75-2/ B 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
Rigidez eléctrica	35 kV/mm	-	IEC 60243-1
Velocidad de combustión	mm/min	-	FMVSS 302
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	100 °C	212.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	230 to 240 °C	446.0 - 464.0 °F	-
Temperatura del molde	60.0 to 80.0 °C	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.