

BESTNYL SE25VI02AHC

Fabricante	Trinseo	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	25% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Poliamida 6.6 negra con un 25% de refuerzo de fibra de vidrio y estabilizada térmicamente con buen acabado superficial, generalmente utilizada para piezas con aplicación estética y buenas propiedades mecánicas en conjunto con buen comportamiento de inyección, para la industria general y automotriz.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 25% de relleno por peso	-	-
Aditivo	estabilizador térmico	-	-
Características	Buena Procesabilidad Buena Acabado Superficial Estabilizado térmicamente	- - -	- - -
Usos	Aplicaciones automotrices	-	-
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Pellets	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.32 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.60 %	-	ISO 294-4
Absorción de agua	0.90 %	-	ISO 62
Contenido de cenizas	25 %	-	Internal Method
Humedad	0.20 %	-	ISO 1110
Dureza Shore	81	-	ISO 868

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	8000 MPa	1160304.0 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	6.0 kJ/m ²	2.85 ft·lb/in ²	ISO 179
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	50 kJ/m ²	23.79 ft·lb/in ²	ISO 179

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	250 °C	482.0 °F	ISO 75-2/ B

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+15 ohms	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	32 kV/mm	-	IEC 60243-1
Índice de seguimiento comparativo	450 V	-	IEC 60112
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)	275 to 285 °C	527.0 - 545.0 °F	-
Temperatura del molde	80.0 to 90.0 °C	176.0 - 194.0 °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.