

BESTNYL SE30VI01AT

Fabricante	Triseo	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	30% Vidrio-PTFE	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Poliamida 6.6 natural lubricada con 30% de fibra de vidrio y tratada contra fricción (PTFE), es perfecta para piezas finales que requieren un menor desgaste en aplicaciones finales con buenas propiedades mecánicas, también inercia a diferentes productos químicos y buena resistencia a la humedad.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Vidrio/PTFE, 30% relleno por peso	-	-
Aditivo	Lubricante de PTFE	-	-
Características	Buena resistencia química	-	-
	Buena Resistencia al Desgaste	-	-
	Lubricado	-	-
	Resistente a la humedad	-	-
Apariencia	Color natural	-	-

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

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.42 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.40 %	-	ISO 294-4
Absorción de agua	0.10 %	-	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	9500 MPa	1377861.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	175 MPa	25381.65 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	9.0 kJ/m ²	4.28 ft·lb/in ²	ISO 179
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	75 kJ/m ²	35.69 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
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	32 kV/mm	-	IEC 60243-1
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	90.0 °C	194.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	270 to 280 °C	518.0 - 536.0 °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.