Wellamid® GF33-66 XE-N

Fabricante	Wellman Engineering Resins	**Categoría**	Nylon 66
Carga/Filler	33% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Wellamid® GF33-66 XE-N es un material de Poliamida 66 (Nylon 66) relleno con un 33% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia-Pacífico, Europa, América Latina o América del Norte para moldeo por inyección. Atributo principal de Wellamid® GF33-66 XE-N: Clasificación de Llama. Aplicación típica de Wellamid® GF33-66 XE-N: Automotriz.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E44600-235500	-	-
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 33% de relleno por peso	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.40 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.90 to 1.3 % 0.20 to 0.60 %	- - -	ISO 294-4 - -

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	190 MPa	27557.22 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	9500 MPa	1377861.0 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	280 MPa	40610.64 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Izod con entalla	11 kJ/m²	5.23 ft·lb/in²	ISO 180

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	250 °C	482.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión (DSC)	260 °C	500.0 °F	ISO 3146

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	79.4 °C	174.92 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.20 %	-	-
Temperatura trasera	282 to 310 °C	539.6 - 590.0 °F	-
Temperatura media	277 to 304 °C	530.6 - 579.2 °F	-
Temperatura frontal	271 to 299 °C	519.8 - 570.2 °F	-
Temperatura de boquilla	271 to 304 °C	519.8 - 579.2 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	271 to 304 °C	519.8 - 579.2 °F	-
Temperatura del molde	65.6 to 93.3 °C	150.08 - 199.94 °F	-
Presión de inyección	34.5 to 138 MPa	5003.81 - 20015.24 psi	-
Contrapresión	0.345 MPa	50.04 psi	-
Velocidad del tornillo	30 to 120 rpm	-	-

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.