# Wellamid® GFT33N051-NBK2

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

## Descripción del Producto

Wellamid® GFT33N051-NBK2 es un material de poliamida 66 (Nylon 66) cargado con 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® GFT33N051-NBK2: Modificado al Impacto.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Carga / Refuerzo** | Fibra de vidrio, 33% de relleno por peso | - | - |
| **Aditivo** | Modificador de impacto | - | - |
| **Características** | Modificado por impacto | - | - |
| **Apariencia** | Negro | - | - |
| **Método de procesamiento** | Moldeo por inyección | - | - |

## Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Densidad** | 1.37 g/cm³ | - | ISO 1183 |
| **Contracción de moldeo** | 0.80 to 1.2 %<br>0.20 to 0.60 % | -<br>-<br>- | ISO 294-4<br>-<br>- |

## Mecánico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Esfuerzo a la tracción** | 140 MPa | 20305.32 psi | ISO 527-2 |
| **Deformación a la tracción** | 3.0 % | - | ISO 527-2 |
| **Módulo de flexión** | 8300 MPa | 1203815.4 psi | ISO 178 |
| **Esfuerzo a la flexión** | 200 MPa | 29007.6 psi | ISO 178 |
| **Resistencia al impacto Izod con entalla** | 13 kJ/m² | 6.19 ft·lb/in² | ISO 180 |

## Térmico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de deflexión térmica** | 230 °C | 446.0 °F | ISO 75-2/A |
| **Temperatura de fusión (DSC)** | 260 °C | 500.0 °F | ISO 3146 |

## Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de secado** | 79.4 °C | 174.92 °F | - |

## Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **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** | 71.1 to 93.3 °C | 159.98 - 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.