

RADILON S 32F 100 NT

DESCRIPCIÓN

PA6 medium viscosity extrusion and injection grade. Natural colour.

Suitable for extrusion of cast and blown films, and monofilaments.

ISO 1043: PA6

DISPONIBILIDAD REGIONAL: Norteamérica, Europa, Asia Pacifico, América del Sur y Centroameric, Próximo Oriente/Africa

MANIPULACION Y PROCESADO

El material viene envasado en un embalaje libre de humedad para su transformación. La cantidad máxima de humedad recomendada para su transformación es 0,15%. Condiciones habituales para deshumidificar el material: temperatura 80°C, punto de rocío -20°C o menor, tiempo 2-4 horas o más. Se debe tener especial cuidado para evitar la absorción de humedad y contaminación con otros polímeros recuperados durante su manipulación. Variaciones de color o de propiedades mecánicas pueden tener lugar y deberán ser siempre controladas.

Injection Molding Parámetros de proceso

Temperatura de fundido

250 - 280°C

Temperatura de molde

70 - 80°C

Velocidad de inyección

media

Temperatura de extrusión

240 - 270°C

SEGURIDAD DE PRODUCTO Y HOMOLOGACIONES

Para instrucciones de seguridad por favor consultad ficha de seguridad del material

Cumplimiento de ROHS 2011/65/EU y modificaciones

INFORMACIÓN

RADILON S 32F 100 NT

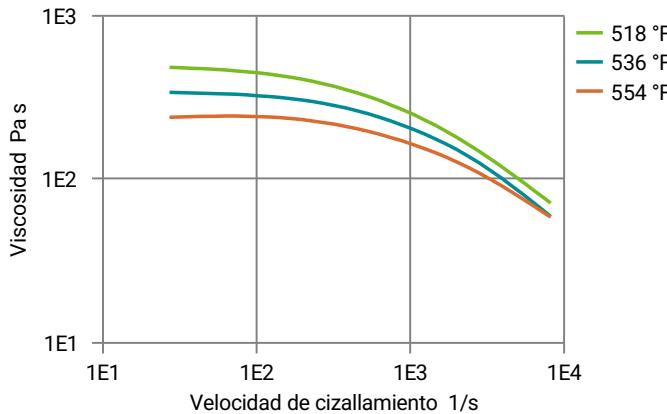
PROPIEDADES	MÉTODO DE ENSAYO	UNIDADES	DAM*	VALOR Cond**
PROPIEDADES REOLÓGICAS				
Densidad		ISO 1183	g/cm³	1.14
Absorción de agua	0.0787in	ISO 62	%	10.9
Absorción de humedad 23°C - 50%RH	0.0787in	ISO 62	%	2.9
Indice de viscosidad (Ácido sulfúrico)		ISO 307	ml/g	190
PROPIEDADES MECÁNICAS				
Módulo de tracción	1mm/min	ISO 527-2/1A	psi	420610
Esfuerzo de fluencia	50mm/min	ISO 527-2/1A	psi	5800
Alarg. en límite elástico	50mm/min	ISO 527-2/1A	%	4
Alarg. nominal a rotura	50mm/min	ISO 527-2/1A	%	>50
Módulo de flexión	2mm/min	ISO 178	psi	363000
Resistencia a la flexión	2mm/min	ISO 178	psi	14500
Resistencia al impacto Charpy c/entalla	+23°C	ISO 179/1eA	ftlb/in²	3.57
Resistencia al impacto Charpy c/entalla	-30°C	ISO 179/1eA	ftlb/in²	2.14
PROPIEDADES TÉRMICAS				
Temperatura de fusión	10°C/min	ISO 11357-1/-3	°F	428
Estabilidad al calor	1.80 MPa	ISO 75/2Af	°F	131
Estabilidad al calor	0.45 MPa	ISO 75/2Bf	°F	338
Temperatura reblanecimiento Vicat	50°C/h 50N	ISO 306	°F	383
RESISTENCIA A LA LLAMA				
Combustibilidad	0.0315in	UL 94	class	HB
Glow Wire Flammability Index	1mm	IEC 60695-2-12	°F	1560
Índice de inflamabilidad con alambre incandescente GWFI	2mm	IEC 60695-2-12	°F	1520
Índice de temperatura de ignición con alambre incandescente GWIT	1mm	IEC 60695-2-13	°F	1610
Índice de temperatura de ignición con alambre incandescente GWIT	2mm	IEC 60695-2-13	°F	1290
Ratio de combustión	0.118in	ISO 3795	in/min	0
PROPIEDADES ELÉCTRICAS				
Resistividad volumétrica específica	500V	IEC 62631-3-1	Ohm*m	1E13
Resistividad superficial específica	500V	IEC 62631-3-2	Ohm	1E12
Indice comparativo de linea de fuga	Sol.A	IEC 60112	V	600

*: DAM = Seco al moldear segun ISO 16396-2, **: Cond = Acondicionado similar a ISO 1110

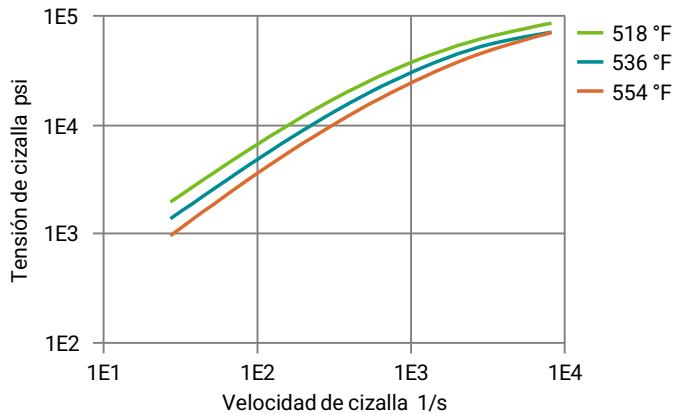
RADILON S 32F 100 NT

FUNCIONES

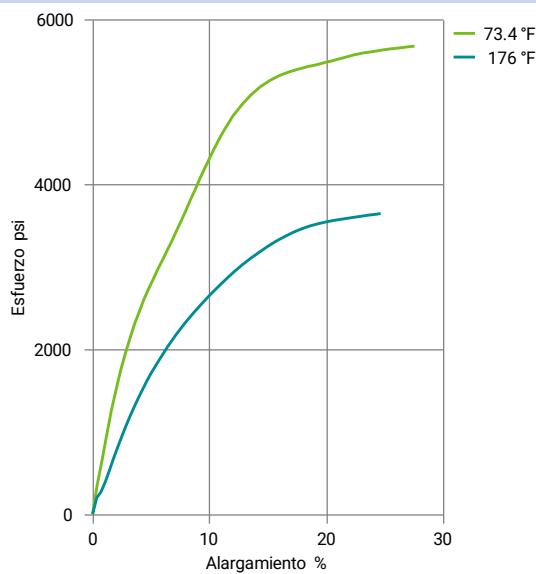
Viscosidad-velocidad de cizallamiento



Tensión de cizalla-velocidad de cizalla



Esfuerzo-alargamiento (Cond)



Esfuerzo-alargamiento (Seco)

