

PAD 280LH NT1

Descripción:

RESALLOY PAD 28LH NT1 es una poliamida 6 natural de baja viscosidad aditivada con agente de lubricación y diseñada para el proceso de inyección. Este material posee un buen comportamiento a la liberación de piezas en proceso de moldeo, un buen desempeño a la fricción y desgaste. Además de buena procesabilidad y resistencia química.

Aplicaciones :

Mobiliario, electrodomésticos , uso general en diversas industrias.

Características:

* Lubricidad

* Resistencia al desgaste

* Resistencia química

* Fácil procesamiento

<i>Propiedades</i>	<i>Inglesas</i>	<i>Valor</i>	<i>Métricas</i>	<i>Valor</i>	<i>Método</i>
<i>Físicas:</i>					
• Densidad (D23)	-	-	g/cm ³	1.13	ASTM D792
<i>Reológicas:</i>					
• Viscosidad Relativa	-	2.85	-	2.85	98% SAV
<i>Mecánicas:</i>					
• Esfuerzo tensión al cede; 0.125 in	Psi	6,300	MPa	43	ASTM D 638
• Elongación al cede	%	1.8	%	1.8	ASTM D 638
• Esfuerzo tensión a la ruptura	Psi	8,360	MPa	58	ASTM D638
• Elongación a la ruptura	%	355	%	355	ASTM D638
• Modulo a la tensión	Psi	410,000	MPa	2827	ASTM D 638
• Modulo a la flexión	Psi	300,000	MPa	2068	ASTM D 792
• Impacto izod ranurado (23°C)	Lb-ft/in	0.9	J/m	47.7	ASTM D 256
<i>Térmicas:</i>					
• Temperatura de deformación bajo carga (@ 264Psi)	°F	147	°C	64	ASTM D648

Información Adicional: Como la mayoría de los materiales plásticos, la combustión de este material puede causar humos y vapores peligrosos, así como situaciones que puede poner en riesgo la salud, específicamente en lugares cerrados.

Nota: Los datos aquí presentados son de carácter informativo. Al facilitar esta información, Resirene S.A. de C. V. no ofrece garantía alguna, ni asume ningún compromiso respecto a la exactitud de dicha información, o sobre los resultados obtenidos en cualquier caso específico, y por este medio niega expresamente todas las garantías implícitas de comercialización o aplicación a un propósito específico.

Guía de proceso

Empaque:

El empaque de Resalloy PAD 28LH NT1 esta herméticamente sellado y listo para usar, sin embargo debido a la naturaleza hidrofílica del material, este puede adsorber humedad incluso en periodos de exposición atmosférica .

Secado :

Se recomienda secar el material a niveles de humedad menores a 0.05%, utilizando de humidificadores con trampa de desecante. La temperatura de secado recomendada es 80 °C (176 °F) por 4 horas

Condiciones de moldeo :

Perfil de temperatura

Zona de alimentación 230 - 235 °C (446 - 455 °F)

Zona de compresión 235 - 245 °C (455 - 473 °F)

Zona de mezclado 245 - 260 °C (473 - 500 °F)

Zona de boquilla 245 - 265 °C (473 - 509 °F)

Temperatura de molde 60 - 80 °C (140 - 176 °F)