



POLIAMIDA 6.6 A300H PRETO

POLIAMIDA 6.6 ESTABILIZADA AO CALOR.

AS INFORMAÇÕES ABAIXO SÃO DE CARÁCTER MERAMENTE INFORMATIVO, NÃO DEVEM SER ADOTADAS COMO LIMITES DE ESPECIFICAÇÃO. OS DADOS FORNECIDOS SÃO OBTIDOS ATRAVÉS DE ENSAIOS REALIZADOS ANUALMENTE EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ISO A 23°C/ 50% U.R.

PROPRIEDADES FÍSICAS	UNIDADES	MÉTODO ISO	VALORES TÍPICOS
DENSIDADE	g/ cm ³	1183	1,13
NÚMERO DE VISCOSIDADE	ml/ g	307	140 – 160
ABSORÇÃO DE UMIDADE (EQUILÍBRIO)	%	-	2,5 –3,1
PONTO DE FUSÃO	° C	3146	250 – 260
CONTRAÇÃO APÓS MOLDAGEM	%	-	0,8 - 1
PROPRIEDADES MECÂNICAS			
RESISTÊNCIA A TRAÇÃO	MPa	527-2	70
MÓDULO DE TRAÇÃO	MPa	527-2	2700
ALONGAMENTO NA RUPTURA	%	899-1	3
RESISTÊNCIA A FLEXÃO	MPa	178	-
MÓDULO DE FLEXÃO	MPa	178	2800
RESISTÊNCIA AO IMPACTO CHARPY	kJ/ m ²	179	SQ
RESISTÊNCIA AO IMPACTO CHARPY ENTALHADO	kJ/ m ²	179	5
RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD	kJ/ m ²	180	-
RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD ENTALHADO	kJ/ m ²	180	5
DUREZA POR PENETRAÇÃO DE ESFERA H358/ 30	MPa	2039-1	145
PROPRIEDADES TÉRMICAS			
TEMPERATURA DE FLEXÃO SOB CARGA (HDT A)	° C	75-2	75
TEMPERATURA DE FLEXÃO SOB CARGA (HDT B)	° C	75-2	220
MÁX. TEMPERATURA DE SERVIÇO (POR ALGUMAS HORAS)	° C	-	>200
COEF. DE EXPANSÃO LINEAR, LONG./ TRANSV. (23 – 80) ° C	10 ⁻⁵	-	-
CALOR ESPECÍFICO	W/ (m . K)	-	1,7
COMPORTAMENTO AO FOGO			
UL 94	-	-	94V-2
FMVSS 302	-	-	Atende(+)
PROCESSAMENTO			
TEMPERATURA/ TEMPO DE ESTUFAGEM	° C/ Hs		80 – 100/ 2 – 6
TEMPERATURA DE INJEÇÃO	° C		260 – 290
TEMPERATURA DE MOLDE	° C		60 – 80
HIDRATAÇÃO	° C/ Hs		60 – 100/ 4 – 6

OBS: VALORES TÍPICOS PARA RESINA DESUMIDIFICADA.