



POLIAMIDA 6.6 A300V15

POLIAMIDA 6.6 REFORÇADA COM 15% DE FIBRAS DE VIDRO.

AS INFORMAÇÕES ABAIXO SÃO DE CARÁCTER MERAMENTE INFORMATIVO, E 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 | 1,25 |
| NÚMERO DE VISCOSIDADE (RESINA BASE) | ml/ g | 307 | 140 – 160 |
| ABSORÇÃO DE UMIDADE (EQUILÍBRIO) | % | - | 1,9 – 2,5 |
| PONTO DE FUSÃO | ° C | 3146 | 250 – 260 |
| TEOR DE CINZAS (CALCINAÇÃO) | % | ITR003 | 13 – 17 |
| CONTRAÇÃO APÓS MOLDAGEM | % | - | 0,75 – 0,8 |

PROPRIEDADES MECÂNICAS

| | | | |
|--|--------------------|--------|------|
| RESISTÊNCIA A TRAÇÃO | MPa | 527-2 | 130 |
| MÓDULO DE TRAÇÃO | MPa | 527-2 | 6000 |
| ALONGAMENTO NA RUPTURA | % | 899-1 | 2,5 |
| RESISTÊNCIA A FLEXÃO | MPa | 178 | 170 |
| MÓDULO DE FLEXÃO | MPa | 178 | 5000 |
| RESISTÊNCIA AO IMPACTO CHARPY | kJ/ m ² | 179 | 45 |
| RESISTÊNCIA AO IMPACTO CHARPY ENTALHADO | kJ/ m ² | 179 | 8 |
| RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD | kJ/ m ² | 180 | - |
| RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD ENTALHADO | kJ/ m ² | 180 | 5,5 |
| DUREZA POR PENETRAÇÃO DE ESFERA H358/ 30 | MPa | 2039-1 | 200 |

PROPRIEDADES TÉRMICAS

| | | | |
|--|------------------|------|-----|
| TEMPERATURA DE FLEXÃO SOB CARGA (HDT A) | ° C | 75-2 | 250 |
| TEMPERATURA DE FLEXÃO SOB CARGA (HDT B) | ° C | 75-2 | 250 |
| MÁX. TEMPERATURA DE SERVIÇO (POR ALGUMAS HORAS) | ° C | - | 220 |
| COEF. DE EXPANSÃO LINEAR, LONG./ TRANSV. (23 – 80) ° C | 10 ⁻⁵ | - | - |
| CALOR ESPECÍFICO | W/ (m . K) | - | - |

COMPORTAMENTO AO FOGO

| | | | |
|-----------|---|---|-----------|
| UL 94 | - | - | 94 HB |
| 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 – 90 |
| HIDRATAÇÃO | ° C/ Hs | 60 – 100/ 4 – 6 |

OBS: VALORES TÍPICOS PARA RESINA DESUMIDIFICADA