

SECOMID A 50 GF BLACK

PA66 – PRIMETTA - RINFORZATO 50 % FIBRA VETRO

PA66 – NEAR TO PRIME - 50 % GLASS FIBER REINFORCED

PROPRIETÀ <i>Properties</i>	NORME <i>Standard</i>	UNITÀ <i>Unit</i>	VALORI TIPICI <i>Typical Values</i>
FISICHE & TERMICHE / PHYSICAL & THERMAL			
DENSITÀ <i>Density</i>	ISO 1183	g/cm ³	1,57
PUNTO DI FUSIONE <i>Melting Point</i>	DSC	°C	260
RITIRO ALLO STAMPAGGIO (medio) <i>Mold Shrinkage (average)</i>	ISO 294-4	%	0,3 - 0,6
ASSORBIMENTO UMIDITÀ (equilibrio) <i>Moisture Absorption (equilibrium)</i>	ISO 62	%	1,2
	23°C – 50% RH		
INDICE DI FLUIDITÀ <i>Melt Flow Index</i>	ISO 1133	g/10min	-
TEMPERATURA DI RAMMOLLIMENTO VICAT A <i>Vicat Softening Temperature A</i>	ISO 306	°C	255
	9,8 N		
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	ISO 75-2	°C	255
	0,45 MPa		
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	ISO 75-2	°C	250
	1,81 MPa		
RESISTENZA AL CALORE / Test della biglia <i>Heat Resistance / Ball Pressure Test</i>	IEC 335-1 IEC 60695-10-2	°C	> 165
TEMPERATURA DI ESERCIZIO CONTINUO (senza carico) <i>Continuous Use Temperature (without load)</i>	IEC 60216	°C	130
	20.000 h		

MECCANICHE / MECHANICAL			
CARICO DI TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strength at Yield</i>	ISO 527	MPa	-
CARICO DI TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strength at Break</i>	ISO 527	MPa	195
MODULO ELASTICO a trazione <i>Tensile Modulus</i>	ISO 527	MPa	15500
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strain at Yield</i>	ISO 527	%	-
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strain at Break</i>	ISO 527	%	2,5
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO con intaglio <i>Izod - Notched Impact Strength</i>	ISO 180/A	kJ/m ²	13
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO senza intaglio <i>Izod - Unnotched Impact Strength</i>	ISO 180/U	kJ/m ²	80

ELETTRICHE & AUTOESTINGUENZA / ELECTRICAL & FLAME RETARDANCY			
RESISTENZA ALLE CORRENTI STRISCIANTI (CTI) <i>Comparative Tracking Index (CTI)</i>	IEC 60112	V	550
GRADO DI INFIAMMABILITÀ <i>Flammability</i>	UL 94	-	HB / HB / -
	3,2 / 1,6 / 0,8 mm		
PROPAGAZIONE DI FIAMMA <i>Burning Rate</i>	FMVSS302 ISO 3795	mm/min	<102
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glow Wire Flammability Index</i>	IEC 60695-2-12	°C	650
	GWFI - 2 mm		

CONDIZIONI DI STAMPAGGIO (consigliate) / Molding Conditions (suggested)					
Temperatura di essiccazione <i>Drying Temperature</i>	≥ 3 h / 80 - 90°C	Temperatura di stampaggio <i>Molding temperature</i>	265 - 295°C	Temperatura stampo <i>Mold temperature</i>	70 - 90°C

Edizione del / Issue 22.12.2021

Le informazioni contenute in questo documento vengono fornite in buona fede e con scopo puramente indicativo da valutare attentamente in funzione delle esigenze progettuali. Prodotto non idoneo per applicazioni alimentari e/o medicali se non diversamente indicato. Non deve essere considerato in alcun caso come un vincolo contrattuale o garanzia da parte nostra, specialmente in caso di utilizzo improprio dei nostri prodotti da parte di terzi.
The information contained herein are supplied in good faith and given purely as an indication. Properties should be carefully evaluated for all projects' requirements. Unless otherwise specified, this product is not suitable for food and/or medical application and use. They shall not be considered in any way as a formal commitment or warranty from our company, especially in case of improper use of our products from third parties.