



FICHA TÉCNICA

Artículo : 0800 – “21SPC”
BRIDAS NYLON



Descripción del producto

Material – Resina de Nylon 6.6, disponible en color natural. Su diseño es principalmente por inyección. Esta resina ofrece una combinación equilibrada de fuerza, rigidez, inflexibilidad, un punto de fusión muy alto, lubricidad en la superficie, resistencia a la abrasión, resistencia a productos químicos, solventes, gasolina y aceites de máquinas y motores.

La coloración del producto está controlada por “Underwriters Laboratories” (agencia independiente de los EE.UU. que verifica la seguridad de los productos) y cumple los requisitos necesarios para propósitos industriales, federales y militares.

El producto se lubrica tanto interior como exteriormente para facilitar el uso de máquinas y para realizar un trabajo más productivo.

Usos típicos / Finalidades Últimas

El material con el que se fabrican las Bridas de Nylon se utiliza en muchas aplicaciones modulares, tal como edificios, bushing, espeques, usos caseros y en muchos otros componentes para ferretería e industria en general.

Especificaciones

<i>ASTM</i>	cumple la norma ASTM D-4066 PA 0111
<i>Federal</i>	cumple la Especificación Federal LP-410a
<i>Militar</i>	cumple la Especificación Militar MIL-M-20693B
<i>FDA</i>	cumple la norma 21 CR 177-1500



FICHA TÉCNICA

Propiedades	Método de Pruebas	Temperatura	Unidades	Secado al moldear	Condiciones (2.5% humedad)
Físicas					
Gravedad específica	ISO 1183	23°C	-	1.14	
Contracción del molde, Dirección del flujo	ASTM D-955	23°C	%	1.5-2.0	
Absorción de agua durante 24 horas de saturación	ASTM D-570	23°C	%	1.3	
			%	8.0	
Mecánicas					
Módulo de Tensión, Secante	ASTM D-638	23°C	MPa	2,960	1,310
Resistencia del material a la cesión	ISO 527	23°C	MPa	83	
Resistencia del material a la tensión	ASTM D-638	-40°C	%	5	6
		23°C	%	10	20
		77°C	%	30	30
Resistencia del material a la rotura	ASTM D-638	-40°C	%	20	60
		23°C	%	40	200
		77°C	%	300	300
Módulo de Flexión, Secante	ISO 178	23°C	MPa	2,860	
Resistencia a Flexión	ASTM D-790	23°C	MPa	90	41
Test de Impacto Izod 4.0mm	ISO 180	23°C	kJ/m ²	6	
		-40°C	kJ/m ²	2.2	
Térmicas					
Desviación de temperatura con carga a 1.8MPa	ISO 75			64	
Punto de Fusión	ISO 3146			260	
Eléctricas					
Resistencia al Volumen	ASTM D-257	23°C	ohm-cm	6.0x10 ¹⁵	2.0x10 ¹³
Fuerza Dieléctrica	ASTM D-149	23°C	kV/mm		
En un período corto de tiempo				23	22
Paso a paso				22	19
Constante dieléctrica	ASTM D-150	23°C			
10 ² Hz				3.7	6.0
10 ³ Hz				3.6	6.0
10 ⁶ Hz				3.1	3.5
Factor de Disipación	ASTM D-150	23°C			
10 ² Hz				0.02	0.04
10 ³ Hz				0.02	0.04
10 ⁶ Hz				0.03	0.08
Características de ignición					
Índice Límite de Oxígeno	ASTM D-2863		%O ₂	30	31



FICHA TÉCNICA

Componentes Reconocidos de Underwriters Laboratories

Índice según la Ficha Amarilla número E70062

Color	Grosor Mínimo (mm)	Índice de Temperatura (°C)			Encendido del Alambre	Clase UL94	Amp. Máx. de Encendido del Arco	Voltaje Máx. Ritmo Trazado	Resistencia del arco D495	Trazado según CTI*
		Eléc.	Mecánico							
			Con Impacto	Sin Impacto						
Todo	0.71	130	75	85	4	V-2	0	-	-	-
	1.5	130	75	85	3	V-2	0	-	-	-
	3.0	130	75	85	2	V-2	0	0	5	0

*Comisión Tecnológica Internacional

Condiciones Típicas de Moldura

Las condiciones óptimas en el proceso dependerán de características como la medida de la máquina, el diseño del tornillo, el apagado y la permanencia del material.

Parámetros	Ajuste de Máquina
Físicos	
Temperatura de Almacenaje, °C	271 – 293
Condiciones de máquina recomendadas	
Ajuste del Cilindro, °C	
Parte Trasera	249-271
Centro	277-288
Frente	282-293
Boca / Boquilla	277-288
Temperatura de la superficie del Molde	38-93
Presión de Inyección, MPa	55-138
Presión de Contención, MPa	55-138
Presión de Abrazaderas	
U.S. Toneladas/Pulgadas del Área de trabajo	2-4
Presión del re-atornillado, MPa	Baja: 0.17-1.03
Velocidad de Atornillado, rpm	Baja: 50-150
Tiempo de Inyección, seg	Rápida: 1-2.5
Amortiguación, mm	1.6-6.4