TECACOMP PA66 ID blue 1014958 - Compósitos

Designação Química
PA 66 (Poliamida 6.6)

Cor
azul

Densidade
1.29 g/cm^3

Aditivos
carga detectável

antigo material REZ-RS-4066

Características principais
- detectável via detector de metais
- detectável por raios X
- Explicação do contato com alimentos de acordo com a FDA e UE 10/2011, mediante solicitação
- alta tenacidade
- boa temperatura de deflexão
- resistente a grande variedade de óleos, graxas e combustíveis
- para injeção

Indústrias-alvo
- indústria de alimentos

Propriedades mecânicas	*parâmetro*	*valor*	*unidade*	*norma*	*comentário*
Resistência a tração		63	MPa	DIN EN ISO 527-1	
Módulo de elasticidade (teste de tração)		2800	MPa	DIN EN ISO 527-1	
Alongamento na ruptura		20	%	DIN EN ISO 527-1	
Resistência ao impacto (Charpy)		120	kJ/m^2	DIN EN ISO 179-1eU	

Propriedades térmicas	*parâmetro*	*valor*	*unidade*	*norma*	*comentário*
Temperatura de transição vítrea		5 / 72	°C	- 1)	(1) úmido / seco (2) literature value (3) literature value (4) literature value
Temperatura de fusão		260	°C	- 2)	
Temperatura de serviço	curta duração	170	°C	- 3)	
Temperatura de serviço	longa duração	110	°C	- 4)	

Propriedades elétricas	*parâmetro*	*valor*	*unidade*	*norma*	*comentário*
Resistência superficial		10^{12}	Ω	DIN EN 61340-2-3	
Resistividade de volume específico		10^{12}	Ω*cm	DIN EN 61340-2-3	

Outras propriedades	*parâmetro*	*valor*	*unidade*	*norma*	*comentário*
Absorção de água	23°C/50% umidade relativa até saturação	2,3	%	DIN EN ISO 62	(1) Indutivo (2) x-ray detectable
Contração moldagem	longitudinal	2,1	%	DIN EN ISO 294-4	
Contração moldagem	transversal	2,2	%	DIN EN ISO 294-4	
Detectabilidade	4 x 4 x 4 mm	2,3	mm Al	- 1)	
Detectabilidade	4 x 4 x 4 mm	2,5	mm Al	- 2)	

Parâmetros de processo	*parâmetro*	*valor*	*unidade*	*norma*	*comentário*
processing temperatures		270 - 310	°C	-	
Temperatura do molde		80 - 110	°C	-	

- Este material pode ser processado como um termoplástico tendo as provisões técnicas normais em conta. A informação acima mencionada refere-se exclusivamente ao processo de moldagem por injeção.

- A pressão de retorno (recalque) e a velocidade de injeção devem ser ajustados à geometria do componente em conformação. A temperatura de processamento ótima dependerá da respectiva geometria da peça moldada e pode variar de máquina para máquina.

Pré-secagem	*parâmetro*	*valor*	*unidade*	*norma*	*comentário*
Permissível ao teor de umidade residual		< 0,1	%	-	
Temperatura de secagem		80 - 120	°C	-	
Tempo de secagem		4 - 8	h	-	

- A fim de obter propriedades mecânicas ótimas, a pré-secagem do material é indicada conforme parâmetros mencionados acima.

- Informação sobre armazenamento e prazo de validade: Os materiais devem ser armazenados em ambientes secos, temperatura normalizada e em recipientes fechados. Para materiais sensíveis à umidade, os grânulos devem ser vedados hermeticamente. A proteção contra a luz solar direta deve ser garantida. Os grânulos geralmente não estão sujeitos a requisitos de limitação de prazo de validade. A vida útil pode ser limitada por alguns aditivos.

Nossas informações e declarações refletem o estado atual de nosso conhecimento e informam sobre os nossos produtos e suas aplicações. Eles não asseguram ou garantem a resistência química, qualidade dos produtos e sua comercialização, de forma juridicamente legal. Nossos produtos não são recomendados para uso em implantes médicos ou odontológicos. Patentes comerciais existentes têm que ser observadas. Os dados e informações declarados não possuem valores mínimos ou máximos, mas valores de referência que podem ser utilizados principalmente para fins de comparação para a seleção de material. Esses valores estão dentro da faixa de tolerância normal das propriedades do produto e não representam valores de propriedade garantidos. Por isso, eles não devem ser usados para propósitos de especificações. Salvo indicação contrária, estes valores foram determinados por testes em amostras moldadas por injeção. O cliente é o único responsável pela qualidade e adequação dos produtos para a aplicação e tem que testar o uso e processamento antes da utilização. Valores da folha de dados estão sujeitos a revisões periódicas, a atualização mais recente pode ser encontrada em www.ensingerplastics.com. Alterações técnicas reservadas

Ensinger Indústria Plásticos Técnicos Ltda. Rua Christopher Levalley, 153 - 93037-730 São Leopoldo-RS, Brasil
Tel. +55 51 3579-8800 Fax +55 51 3588-3804
www.ensingerplastics.com.br
Data: 2025/05/15
Versão: AL