TECACOMP PA6 ID blue 1053686 - Compuestas

Designación química
PA 6 (Poliamida 6)

Color
azul

Densidad
1.27 g/cm^3

Carga
aditivo detectable

Características principales
- metal detectable
- detectable por rayos X
- Explicación de contacto con alimentos según FDA y EU 10/2011 bajo pedido
- Alta tenacidad
- resistente a varios aceites y grasas
- para moldeo por inyección

Sectores estratégicos
- Industria de la Alimentación

Propiedades mecánicas	*parámetro*	*valor*	*unidad*	*norma*		*comentario*
Resistencia a tracción		60	MPa	DIN EN ISO 527-1		
Módulo de elasticidad (ensayo a tracción)		2700	MPa	DIN EN ISO 527-1		
Elongación a rotura		20	%	DIN EN ISO 527-1		
Resistencia al impacto (Charpy)		158	kJ/m^2	DIN EN ISO 179-1eU		
Propiedades térmicas	*parámetro*	*valor*	*unidad*	*norma*		*comentario*
Temperatura de transición vítrea		5 / 60	°C	-	1)	(1) moist / dry - literature value (2) literature value (3) literature value (4) literature value
Temperatura de fusión		220	°C	-	2)	
Temperatura de servicio	short term	150	°C	-	3)	
Temperatura de servicio	long term	100	°C	-	4)	
Propiedades eléctricas	*parámetro*	*valor*	*unidad*	*norma*		*comentario*
Resistencia superficial específica		10^{12}	Ω	DIN EN 61340-2-3		
Resistencia volumétrica específica		10^{12}	Ω*cm	DIN EN 61340-2-3		
Otras propiedades	*parámetro*	*valor*	*unidad*	*norma*		*comentario*
Contracción de moldeo	longitudinal	2,0	%	DIN EN ISO 294-4		(1) 23 °C / 50 % relative humidity up to saturation (2) metal detectable (3) x-ray detectable
Contracción de moldeo	transverse	2,0	%	DIN EN ISO 294-4		
Absorción de agua		0,1	%	DIN EN ISO 62	1)	
Capacidad de detección	4 x 4 x 4 mm	2,3	mm Al	-	2)	
Capacidad de detección	4 x 4 x 4 mm	2,4	mm Al	-	3)	
Parámetros del proceso	*parámetro*	*valor*	*unidad*	*norma*		*comentario*
processing temperatures		260 - 300	°C	-		
Temperatura del molde		70 - 110	°C	-		

- La contrapresión y la tasa de inyección debe ajustarse acorde con su geometría. La temperatura del proceso óptima depende de la geometría de la pieza y puede variar entre máquinas.

Presecado	*parámetro*	*valor*	*unidad*	*norma*	*comentario*
Contenido de humedad residual permisible		< 0,1	%	-	
Temperatura de secado		80	°C	-	
Tiempo de secado		3 - 6	h	-	

- Para conseguir unas propiedades mecánicas óptimas, el presecado del material se recomienda hacerlo con los parámetros de arriba.
- Información sobre el almacenamiento y la vida útil: los gránulos deben almacenarse en habitaciones secas, normalmente templadas y en recipientes cerrados. Para materiales sensibles a la humedad, los gránulos deben ser sellados herméticamente. Se debe garantizar la protección contra la luz solar directa. Los gránulos generalmente están sujetos a los requisitos de no limitar la vida útil. La vida útil puede estar limitada por algunos aditivos.

Nuestra información y las declaraciones reflejan el estado actual de nuestros conocimientos acerca de nuestros productos y sus aplicaciones. No aseguran ni garantizan la resistencia química, calidad de los productos y su comercialización en forma jurídicamente vinculante. Nuestros productos no están diseñados para su uso en implantes médicos o dentales. Las patentes comerciales existentes han de ser respetadas. Los valores aportados en nuestras fichas técnicas son valores medios aproximados y sólo se pueden emplear para la comparación entre materiales. Estos valores están dentro del rango de tolerancia normal del producto y no representan los valores exactos de cada propiedad. Por lo tanto, no deben emplearse en aplicaciones con requisitos específicos. Desde Ensinger siempre recomendamos que se pruebe el material antes de utilizarlo en la aplicación. A menos que se indique lo contrario, estos valores están determinados a partir de materiales fabricados por extrusión y posteriormente mecanizados (normalmente barras de Ø40-60mm acorde con la DIN EN 15860). Como las propiedades dependen de las dimensiones del producto semielaborado y de la orientación de los componentes (especialmente los reforzados con fibra de vidrio, el material no puede utilizarse sin un ensayo aparte bajo circunstancias específicas. El cliente es el único responsable de la calidad e idoneidad de los productos para la aplicación y tiene que probar el viabilidad y procesamiento antes de su uso. Los valores de las fichas técnicas están sujetos a una revisión periódica, la actualización más reciente la encontrará en www.ensingerplastic.com. Se reserva el derecho a realizar cambios técnicos.

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
Fecha: 2025/06/04
Versión: AH