



## FICHA TÉCNICA

**Artículo :** 0800 .... – “21SPC”  
ABRAÇADEIRAS DE NYLON



### Descrição do produto

Material – Resina de Nylon 6.6, disponível em cor natural. Seu design é principalmente por injeção. Esta resina oferece uma combinação equilibrada de força, rigidez, inflexibilidade, um ponto de fusão muito alto, lubrificação da superfície, resistência à abrasão, resistência a produtos químicos, solventes, gasolina e óleos de máquinas e motores.

A coloração do produto é controlada por “Underwriters Laboratories” (agencia independente dos EE.UU. que verifica a segurança dos produtos) e cumpre os requisitos necessários para fins industriais, federais e militares.

O produto se lubrifica tanto interior como exteriormente para facilitar o uso de máquinas e para realizar um trabalho mais produtivo.

### Usos típicos / Finalidades Últimas

O material com que se fabricam as Abraçadeiras de Nylon se utiliza em muitas aplicações modulares, tal como edifícios, casquilhos, usos caseiros e em muitos outros componentes para industria em geral.

### Especificações

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



# FICHA TÉCNICA

Propiedades	Método de Provas	Temperatura	Unidades	Secagem ao moldar	Condições (2.5% humidade)
<b>Físicas</b>					
Gravidade específica	ISO 1183	23°C	-	1.14	
Contração do molde, Direcção de fluxo	ASTM D-955	23°C	%	1.5-2.0	
Absorção de água durante 24 horas de saturação	ASTM D-570	23°C	%	1.3	
			%	8.0	
<b>Mecânicas</b>					
Módulo de Tensão, Secante	ASTM D-638	23°C	MPa	2,960	1,310
Resistencia do material a tracção	ISO 527	23°C	MPa	83	
Resistencia do material a tensão	ASTM D-638	-40°C	%	5	6
		23°C	%	10	20
		77°C	%	30	30
Resistencia do material a rotura	ASTM D-638	-40°C	%	20	60
		23°C	%	40	200
		77°C	%	300	300
Módulo de Flexão, Secante	ISO 178	23°C	MPa	2,860	
Resistencia a Flexão	ASTM D-790	23°C	MPa	90	41
Teste de Impacto Izod 4.0mm	ISO 180	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	6	
		-40°C	kJ/m <sup>2</sup>	2.2	
<b>Térmicas</b>					
Desvio de temperatura com carga a 1.8MPa	ISO 75			64	
Ponto de Fusão	ISO 3146			260	
<b>Eléctricas</b>					
Resistencia ao Volume	ASTM D-257	23°C	ohm-cm	6.0x10 <sup>15</sup>	2.0x10 <sup>13</sup>
Força Dieléctrica	ASTM D-149	23°C	kV/mm		
Em um período curto de tempo				23	22
Passo a passo				22	19
Constante dieléctrica	ASTM D-150	23°C			
10 <sup>2</sup> Hz				3.7	6.0
10 <sup>3</sup> Hz				3.6	6.0
10 <sup>6</sup> Hz				3.1	3.5
Factor de Dissipação	ASTM D-150	23°C			
10 <sup>2</sup> Hz				0.02	0.04
10 <sup>3</sup> Hz				0.02	0.04
10 <sup>6</sup> Hz				0.03	0.08
<b>Características de ignição</b>					
Índice Limite de Oxigénio	ASTM D-2863		%O <sub>2</sub>	30	31



## FICHA TÉCNICA

### Componentes Reconhecidos de Underwriters Laboratories

Índice segundo a Ficha Amarela número E70062

Cor	Espessura Mínima (mm)	Índice de Temperatura (°C)		Ligação de Fio	Classe UL94	Amp. Máx. de Acendimento do Arco	Voltagem Máx. Ritmo Traçado	Resistência do arco D495	Traçado segundo CTI*	
		Eléc.	Mecânico							
			Com Impacto							Sem 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

\*Comissão Tecnológica Internacional

### Condições Típicas de Moldura

As condições óptimas no processo dependem de características como a medida da máquina, o desenho do parafuso, o desligar e a permanência do material.

Parâmetros	Ajuste de Máquina
<b>Físicos</b>	
Temperatura de Armazenamento, °C	271 – 293
<b>Condições de máquina recomendadas</b>	
Ajuste do Cilindro, °C	
Parte Traseira	249-271
Centro	277-288
Frente	282-293
Boca / Boquilha	277-288
Temperatura da superfície do Molde	
Pressão de Injecção, MPa	38-93
Pressão de Contenção, MPa	55-138
Pressão de Abraçadeiras	55-138
U.S. Toneladas/Polegadas de Área de trabalho	2-4
Pressão do re-aperto, MPa	Baixa: 0.17-1.03
Velocidade de Aperto, rpm	Baixa: 50-150
Tempo de Injecção, seg	Rápida: 1-2.5
Amortecimento, mm	1.6-6.4