

**Product Description**

High Viscosity, Polyamide 66

**General Considerations**

Resin ID (ISO 1043)	· PA66	
Processing	· Injection Molding	· Extrusion
Color	· Natural	

<b>Physical</b>	<b>Value</b>	<b>Unit</b>	<b>Method</b>
Density / Specific Gravity	1,14	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D 792/A
Relative Viscosity (Formic Acid)	45 to 51	--	ASTM D 789
Viscosity Number (Sulfuric Acid)	136 to 143	--	ISO 307

<b>Mechanical</b>	<b>Dry</b>	<b>50%RH</b>	<b>Unit</b>	<b>Method</b>
Yield Stress	83	55	MPa	ISO 527-1-2
Yield Strain	4,5	2,6	%	ISO 527-1-2
Tensile Modulus	3200	1350	MPa	ISO 527-1-2
Flexural Modulus	2790	1110	MPa	ISO 178
Charpy Notched Impact Strength 23°C	60	200	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

<b>Thermal</b>	<b>Value</b>	<b>Unit</b>	<b>Method</b>
Melting Point	250 to 270	°C	--
Heat Deflection Temperature 0,45 MPa	200	°C	ISO 75-1-2
1,80 MPa	68		

<b>Process</b>		<b>Unit</b>	<b>Method</b>
Molding Process Temperature	270 to 290	°C	--
Mold Temperature	60 to 90	°C	--
Drying (Dehumidified Dryer)	90/4	°C/Hours	--
Ideal Moisture Content for Process	0,1	%	--

Os dados contidos neste Informativo Técnico foram obtidos em Laboratório e refletem a média de vários lotes produzidos. Estas informações encontram-se atualizadas até a data em que foi autorizada a impressão deste. A Petropol reserva-se o direito de alterar desenhos, especificações e informações de seus produtos a qualquer tempo ou descontinuí-los, independente de qualquer aviso ou comunicado sem incorrer em responsabilidade de qualquer espécie.

Data contained in this Data Sheet have been obtained in laboratory and reflect the average number of batches produced. This information is current as of the date on which it was authorized to print this. The Petropol reserves the right to alter designs, specifications and information on its products at any time or discontinue them, regardless of any notice or statement without incurring liability of any kind.