

SOLUCIONES DE POLÍMEROS

PA 3200 GF

Ficha técnica del material

PA 3200 GF

Descripción del producto

PA 3200 GF es un polvo blanco de poliamida 12 relleno de perlas de vidrio (40% en peso). Las piezas fabricadas con PA 3200 GF presentan una elevada rigidez, al tiempo que mantienen un buen alargamiento a la rotura. Además, se caracterizan en particular por su especial resistencia al desgaste, lo que las hace perfectas para los requisitos de mayor resistencia a la abrasión.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Alta rigidez
- Resistencia al desgaste
- Mejora del rendimiento térmico

APLICACIONES TÍPICAS

- Componentes de máquinas que requieren una mayor rigidez bajo carga, por ejemplo, carcasas.
- Piezas muy utilizadas que requieren una mayor resistencia al desgaste y a la abrasión
- Herramientas de conformado

PROPIEDADES MECÁNICAS	SECO / ACONDICIONADO	UNIDAD	NORMA DE ENSAYO
Módulo de tracción			ISO 527-1/-2
Orientación X	3200 / -	MPa	
Orientación Y	3200 / -	MPa	
Orientación Z	2500 / -	MPa	
Resistencia a la tracción			ISO 527-1/-2
Orientación X	51 / -	MPa	
Orientación Y	51 / -	MPa	
Orientación Z	47 / -	MPa	
Tensión de rotura			ISO 527-1/-2
Orientación X	9 / -	%	
Orientación Y	9 / -	%	
Orientación Z	5,5 / -	%	
Módulo de flexión			ISO 178
X Orientación	2900 / -	MPa	
Resistencia a la flexión			ISO 178
X Orientación	73 / -	-	
Resistencia al impacto Charpy (+23°C)			ISO 179
Orientación X	35 / -	kJ/m ²	
Resistencia al impacto Charpy Notched (+23°C)			ISO 179
Orientación X	5.4 / -	kJ/m ²	
Resistencia al impacto Izod (+23°C)			ISO 179
Orientación X	21 / -	kJ/m ²	
Resistencia al impacto Izod entallado (+23°C)			ISO 179
X Orientación	4.2 / -	kJ/m ²	
Dureza por indentación de bola			ISO 2039-1
Orientación X	98 / -	MPa	
Dureza Shore D			ISO 7619-1
X Orientación	80 / -	-	

PROPIEDADES TÉRMICAS	SECO / ACONDICIONADO	UNIDAD	NORMA DE ENSAYO
Temperatura de fusión	-	°C	ISO 11357-1/-3
Temperatura de deflexión bajo carga 1,80 MPa			ISO 75-1/-2
Orientación X	96	°C	
Temperatura de deflexión bajo carga 0,45 MPa			ISO 75-1/-2
Orientación X	157	°C	

OTRAS PROPIEDADES	VALOR	UNIDAD	NORMA DE ENSAYO
Densidad	1.22	g/cm ³	Método EOS
Color polvo	blanquecino	-	-
Componentes Color	blanquecino	-	-

SEDE CENTRAL

EOS GmbH
Electro Optical Systems

Robert-Stirling-Ring 1
82152 Krailling / Múnich Alemania

Tel.: +49 89 893 36-0
Correo electrónico: info@eos.info
URL: www.eos.info

Este polvo no ha sido desarrollado, probado ni certificado como producto sanitario según la Directiva 93/42/CEE (MDD) o el Reglamento (UE) 2017/745 (MDR) y no está destinado a ser utilizado como producto sanitario, en particular para los fines especificados en el Art. 2 n.º 1 MDR. En la medida en que pretenda utilizar el polvo como materia prima para la fabricación de productos farmacéuticos o productos sanitarios (p. ej. como materia prima que como material debe cumplir los requisitos del Anexo 1, Capítulo II MDR), la responsabilidad y la obligación de todos los análisis, pruebas, evaluaciones, procedimientos, evaluaciones de riesgos, evaluaciones de conformidad, procedimientos de aprobación y certificación, así como de todas las demás medidas oficiales y reglamentarias necesarias para este fin, recaerán exclusivamente en usted tanto en lo que respecta al producto farmacéutico y/o producto sanitario fabricado por usted como en lo que respecta a las propiedades, idoneidad, pruebas, evaluación, evaluación de riesgos, otros requisitos para el uso del polvo como materia prima. A este respecto, se aplicarán las limitaciones de responsabilidad de conformidad con nuestras Condiciones Generales y los contratos de venta de sistemas o materiales.

Las propiedades de las piezas se facilitan únicamente a título informativo y EOS no ofrece ninguna declaración ni garantía, y declina toda responsabilidad, con respecto a las propiedades reales de las piezas obtenidas. Las propiedades de las piezas dependen de una serie de factores que influyen y, por lo tanto, las propiedades reales de las piezas obtenidas por el usuario pueden diferir de la información aquí indicada. Este documento no representa por sí mismo una base suficiente para el diseño de ninguna pieza, ni proporciona ningún acuerdo o garantía sobre las propiedades específicas de un material o pieza o la idoneidad de un material o pieza para una aplicación específica.

La obtención de determinadas propiedades de la pieza, así como la evaluación de la idoneidad de este material para un fin específico es responsabilidad exclusiva del usuario. Cualquier información aquí facilitada está sujeta a cambios sin previo aviso.

Estado a 01.11.2025. Sujeto a modificaciones técnicas. EOS cuenta con la certificación ISO 9001.
EOS®, Additive Minds® Alumide®, AMQ®, CarbonMide®, DirectMetal®, DMLS®, EOSAME®, EOSINT®, EOSIZE®, EOSPACE®, EOSPRINT®, EOSTATE®, EOSTYLE®, FORMIGA®, LaserProFusion®, PA 2200®, PrimeCast® y PrimePart® son marcas registradas de EOS GmbH Electro Optical Systems en algunos países. Para más información, visite www.eos.info/trademarks.