

# ALCOM® PC 740/4 BL1435-07LD

<b>Fabricante</b>	ALBIS PLASTIC GmbH	<b>Categoría</b>	PC
<b>Carga/Filler</b>	Carga	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

ALCOM® PC 740/4 BL1435-07LD es un producto de policarbonato (PC) relleno con aditivos. Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte. Las aplicaciones de ALCOM® PC 740/4 BL1435-07LD incluyen aplicaciones automotrices y de iluminación. Las características incluyen: Clasificación de llama Cumple con REACH Cumple con RoHS

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Carga / Refuerzo</b>	Relleno	-	-
<b>Características</b>	Buena fluidez	-	-
<b>Usos</b>	Aplicaciones automotrices	-	-
	Aplicaciones de Iluminación	-	-
	EC 1907/2006 (REACH)	-	-

<b>Información General</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Certificaciones de organismos</b>			
<b>Cumplimiento RoHS</b>	Cumplimiento RoHS	-	-
<b>Apariencia</b>	Translúcido	-	-
<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	1.19 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b>	17.0 cm <sup>3</sup> /10min	-	ISO 1133
<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	2400 MPa	348091.2 psi	ISO 527-2
<b>Esfuerzo a la tracción</b>		-	ISO 527-2
	66.0 MPa	9572.51 psi	-
	66.0 MPa	9572.51 psi	-
<b>Deformación a la tracción</b>		-	ISO 527-2
	6.0 %	-	-
	70 %	-	-
<b>Módulo de flexión</b>	2450 MPa	355343.1 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>		-	ISO 178
	100 MPa	14503.8 psi	-
	76.0 MPa	11022.89 psi	-
<b>Deformación a la flexión en la resistencia a la flexión</b>	7.0 %	-	ISO 178

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	12 kJ/m <sup>2</sup>	-	ISO 179/1eA
	12 kJ/m <sup>2</sup>	5.71 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	12 kJ/m <sup>2</sup>	5.71 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>	Sin ruptura	-	ISO 179/1eU
	Sin ruptura	-	-
	Sin ruptura	-	-
<b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Comportamiento al fuego</b>	pasado	-	FMVSS
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>	HB	-	UL 94
	V-2	-	-
		-	-
<b>Índice de inflamabilidad al alambre incandescente</b>	850 °C	-	IEC 60695-2-12
	850 °C	1562.0 °F	-
	960 850 °C	1562.0 -	-
	960 850 °C	1760.0 °F	-
		1562.0 - 1760.0 °F	-
<b>Otros</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Ángulo de media potencia</b>	56.0 °	-	-

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>	124 °C	255.2 °F	ISO 75-2/A
<b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b>	142 °C	287.6 °F	ISO 306/ B50

<b>Óptico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Transmitancia</b>	1.0 %	-	ISO 13468
<b>Opacidad</b>	95 %	-	ISO 13468

<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de secado</b>			
	100 to 120 °C	212.0 - 248.0	-
	100 to 120 °C	°F	-
		212.0 - 248.0	-
		°F	-
<b>Tiempo de secado</b>			
	4.0 to 12 hr	-	-
	2.0 to 3.0 hr	-	-
<b>Humedad máxima sugerida</b>	0.020 %	-	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	270 to 310 °C	518.0 - 590.0	-
		°F	-
<b>Temperatura del molde</b>	80.0 to 110 °C	176.0 - 230.0	-
		°F	-

## Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

---

<b>Dirección:</b>	Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China
<b>Contacto:</b>	Mr. Zhao Yong
<b>Email:</b>	sales@su-jiao.com
<b>Sitio web:</b>	www.polymersdata.com
<b>Móvil:</b>	+86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.