

# ALCOM® PP 620/1 MR40 WT1060-12LB

|                     |                    |                  |                                |
|---------------------|--------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | ALBIS PLASTIC GmbH | <b>Categoría</b> | PP Homopolymer                 |
| <b>Carga/Filler</b> | 40% Carga          | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

ALCOM® PP 620/1 MR40 WT1060-12LB es un producto de polipropileno relleno con un 40% de relleno. Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte. Las aplicaciones de ALCOM® PP 620/1 MR40 WT1060-12LB incluyen aplicaciones automotrices, de iluminación y reflectores. Las características incluyen: Cumple con REACH Cumple con RoHS

## Especificaciones Técnicas

| Información General     |  |                  |             |
|-------------------------|--|------------------|-------------|
| Propiedad               | Sistema Métrico                              | Sistema Imperial | Método      |
| <b>Carga / Refuerzo</b> | Relleno, 40% de relleno por peso             | -                | -           |
| <b>Características</b>  | Alta reflectividad                           | -                | -           |
| <b>Usos</b>             | Aplicaciones automotrices<br>Aplicaciones de | -<br>-<br>-      | -<br>-<br>- |

| <b>Información General</b>           |                            |                         |               |
|--------------------------------------|----------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                     | <b>Sistema Métrico</b>     | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|                                      | Iluminación<br>Reflectores |                         |               |
| <b>Certificaciones de organismos</b> | EC 1907/2006 (REACH)       | -                       | -             |
| <b>Cumplimiento RoHS</b>             | Cumplimiento RoHS          | -                       | -             |
| <b>Apariencia</b>                    | Opaco                      | -                       | -             |

| <b>Físico</b>                             |                             |                         |                        |
|---|-----------------------------|-------------------------|------------------------|
| <b>Propiedad</b>                          | <b>Sistema Métrico</b>      | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>          |
| <b>Densidad</b>                           | 1.23 g/cm <sup>3</sup>      | -                       | ISO 1183               |
| <b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b> | 21.0 cm <sup>3</sup> /10min | -                       | ISO 1133               |
| <b>Contracción de moldeo</b>              | 0.80 %<br>1.1 %             | -<br>-<br>-             | ISO<br>294-4<br>-<br>- |

| <b>Mecánico</b>                  |                        |                         |                |
|----------------------------------|------------------------|-------------------------|----------------|
| <b>Propiedad</b>                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>  |
| <b>Módulo a la tracción</b>      | 4750 MPa               | 688930.5 psi            | ISO 527-2      |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>    | 30.0 MPa               | 4351.14 psi             | ISO 527-2      |
| <b>Deformación a la tracción</b> | 2.4 %                  | -                       | ISO 527-2      |
| <b>Módulo de flexión</b>         | 5100 MPa               | 739693.8 psi            | ISO 178        |
| <b>Esfuerzo a la flexión</b>     | 54.0 MPa               | 7832.05 psi             | ISO 178        |
|                                  |                        |                         | ISO<br>179/1eA |

| <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> | 2.0 kJ/m <sup>2</sup>  | -                            | -             |
|  | 2.0 kJ/m <sup>2</sup>  | 0.9516 ft·lb/in <sup>2</sup> | -             |
|  |                        | 0.9516 ft·lb/in <sup>2</sup> |               |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b> | 20 kJ/m <sup>2</sup>   | -                            | ISO 179/1eU   |
|  | 10 kJ/m <sup>2</sup>   | 9.52 ft·lb/in <sup>2</sup>   | -             |
|  |                        | 4.76 ft·lb/in <sup>2</sup>   | -             |

| <b>Térmico</b>                               |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b>      | 95.0 °C                | 203.0 °F                | ISO 75-2/A    |
| <b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b> | 100 °C                 | 212.0 °F                | ISO 306/B50   |

| <b>Otros</b>             |                        |                         |               |
|--------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>         | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Valor tristimulus</b> |                        | -                       | -             |
|                          | 75 %                   | -                       | DIN 5033      |
|                          | 0.50 %                 | -                       | 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>        | 80.0 to 100 °C         | 176.0 - 212.0 °F        | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>             | 2.0 to 3.0 hr          | -                       | -             |
|                                     |                        | 200 to 270 °C           | -             |

## Información de Procesamiento

| Propiedad                             | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---------------------------------------|-----------------|------------------|--------|
| Temperatura de procesamiento (fusión) |                 | 392.0 - 518.0 °F |        |
| Temperatura del molde                 | 20.0 to 90.0 °C | 68.0 - 194.0 °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.