

ALTECH® SAN A 1000/587.01

Fabricante	ALBIS PLASTIC GmbH	Categoría	SAN
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

ALTECH® SAN A 1000/587.01 es un producto de acrilonitrilo estireno (SAN). Puede procesarse mediante moldeo por inyección y está disponible en Asia Pacífico, Europa o América del Norte. Características: retardante de llama, conforme a REACH, conforme a RoHS, resistente a productos químicos, buen desmoldeo

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena resistencia química	-	-
	Buena fluidez	-	-
	Buena Liberación del Molde	-	-
	Alta resistencia a la fisuración por tensión (ESCR)	-	-
	Alto brillo	-	-
	Alta rigidez	-	-
	Certificaciones de organismos	EC 1907/2006 (REACH)	-
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.07 g/cm ³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de volumen (MVR)	25.0 cm ³ /10min	-	ISO 1133
Dureza por indentación de bola	163 MPa	23641.19 psi	ISO 2039-1

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	3750 MPa	543892.5 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	71.0 MPa	10297.7 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	3700 MPa	536640.6 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	112 MPa	-	ISO 178
	37.0 MPa	16244.26 psi	-
		5366.41 psi	-
Resistencia al impacto Charpy con entalla	2.0 kJ/m ²	0.9516 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	19 kJ/m ²	9.04 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	89.0 °C	192.2 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	103 °C	217.4 °F	ISO 306/B50
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad		-	UL 94
	HB	-	-
	HB	-	-
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente		-	IEC
	650 °C	1202.0 °F	60695-2-12
	650 °C	1202.0 °F	-
	650 °C	1202.0 °F	-
Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado		-	-
	80.0 °C	176.0 °F	-
	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado		-	-
	3.0 to 6.0 hr	-	-
	2.0 to 4.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	210 to 260 °C	410.0 - 500.0 °F	-
Temperatura del molde	40.0 to 80.0 °C	104.0 - 176.0 °F	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

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