Viprene™ P75A-22U-BLK

Fabricante	Alliance Polymers & Services	**Categoría**	TPV
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Viprene™ P75A-22U-BLK es un TPV estabilizado a los rayos UV y al calor (elastómero vulcanizado termoplástico). Este material puede procesarse fácilmente por extrusión o moldeo por inyección. Presenta características de fácil fluidez.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	estabilizador térmico Estabilizador UV	- -	- -
Características	Buena Resistencia a UV Buena Liquidez Estabilidad térmica	- - -	- - -
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Partícula	-	-
Método de procesamiento			- -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Extrusión Moldeo por inyección	- -	

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	0.970 g/cm³	-	ISO 2781
Dureza Durometro	75	-	ISO 868

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	3.10 MPa 4.60 MPa 8.90 MPa	- 449.62 psi 667.17 psi 1290.84 psi	ISO 37 ISO 37 ISO 37 ISO 37
Elongación a la tracción	550 %	-	ISO 37
Resistencia al desgarro	49 kN/m	-	ISO 34-1
Deformación permanente por compresión	26 %	-	ASTM D395B

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de fragilidad	-60.0 °C	-76.0 °F	ASTM D746

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad			UL 94 UL 94

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	UL 94
	HB	-	UL 94
	HB	-	
	HB	-	

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C 80.0 °C	176.0 °F 176.0 °F	- -
Tiempo de secado	3.0 hr 3.0 hr	- -	- -
Temperatura trasera	180 °C	356.0 °F	-
Temperatura media	185 °C	365.0 °F	-
Temperatura frontal	190 °C	374.0 °F	-
Temperatura de boquilla	°C	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Contrapresión	MPa	-	-
Velocidad del tornillo	rpm	-	-
Tonelaje de cierre	kN/cm²	-	-
Desconocido		- -	- -
Temperatura Zona 1 del cilindro	180 °C	356.0 °F	-
Temperatura Zona 2 del cilindro	190 °C	374.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura Zona 3 del cilindro	195 °C	383.0 °F	-
Temperatura del dado	205 °C	401.0 °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.