

## Anjacom® R050/65S

|                     |                           |                  |                                |
|---------------------|---------------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | Almaak International GmbH | <b>Categoría</b> | PC+ABS                         |
| <b>Carga/Filler</b> | -                         | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

### Descripción del Producto

Anjacom® R050/65S es un material de policarbonato + ABS (PC+ABS). Está disponible en Europa. Atributo principal de Anjacom® R050/65S: clasificación de llama.

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

| Propiedad              | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|------------------------|-----------------|------------------|--------|
| <b>Características</b> | Buena fluidez   | -                | -      |
| <b>Apariencia</b>      | Negro           | -                | -      |

#### Físico

| Propiedad                                 | Sistema Métrico             | Sistema Imperial | Método   |
|---|-----------------------------|------------------|----------|
| <b>Densidad</b>                           | 1.13 g/cm <sup>3</sup>      | -                | ISO 1183 |
| <b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b> | 25.0 cm <sup>3</sup> /10min | -                | ISO 1133 |

| <b>Físico</b>                                    |                        |                             |               |
|--|------------------------|-----------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Contracción de moldeo</b>                     |                        | -                           | ISO           |
|  | 0.50 to 0.70 %         | -                           | 294-4         |
|  | 0.50 to 0.70 %         | -                           | -             |
| <b>Absorción de agua</b>                         |                        | -                           | ISO 62        |
|  | 0.70 %                 | -                           | -             |
|  | 0.20 %                 | -                           | -             |
| <b>Mecánico</b>                                  |                        |                             |               |
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Módulo a la tracción</b>                      | 2300 MPa               | 333587.4 psi                | ISO 527-2/1   |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>                    | 55.0 MPa               | 7977.09 psi                 | ISO 527-2/50  |
| <b>Deformación a la tracción</b>                 | 5.0 %                  | -                           | ISO 527-2/50  |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> | 45 kJ/m <sup>2</sup>   | 21.41 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eA   |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b> | Sin ruptura            | -                           | ISO 179/1eU   |
| <b>Térmico</b>                                   |                        |                             |               |
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b>          | 105 °C                 | 221.0 °F                    | ISO 75-2/A    |
| <b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b>     | 123 °C                 | 253.4 °F                    | ISO 306/B50   |

## Eléctrico e Inflamabilidad

| Propiedad                              | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|--|-----------------|------------------|--------|
| <b>Clasificación de inflamabilidad</b> | HB              | -                | UL 94  |

## Información de Procesamiento

| Propiedad                                    | Sistema Métrico  | Sistema Imperial | Método |
|--|------------------|------------------|--------|
| <b>Temperatura de secado</b>                 | 90.0 °C          | 194.0 °F         | -      |
| <b>Tiempo de secado</b>                      | 2.0 to 5.0 hr    | -                | -      |
| <b>Humedad máxima sugerida</b>               | 0.020 to 0.050 % | -                | -      |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | 240 to 280 °C    | 464.0 - 536.0 °F | -      |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | 70.0 to 100 °C   | 158.0 - 212.0 °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.