

## Anjatech® 010/50-E

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

### Descripción del Producto

Anjatech® 010/50-E es un material de Policarbonato + PBT (PC+PBT). Está disponible en Europa para moldeo por inyección. Atributos importantes de Anjatech® 010/50-E son: Clasificación de llama, Modificado para impacto, Resistente al impacto

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

| Propiedad                      | Sistema Métrico                                       | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------|---|------------------|--------|
| <b>Aditivo</b>                 | Modificador de impacto                                | -                | -      |
| <b>Características</b>         | Alta resistencia al impacto<br>Modificado por impacto | -<br>-           | -<br>- |
| <b>Método de procesamiento</b> | Moldeo por inyección                                  | -                | -      |

| <b>Físico</b>                             |                             |                         |               |
|---|-----------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                          | <b>Sistema Métrico</b>      | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Densidad</b>                           | 1.22 g/cm <sup>3</sup>      | -                       | ISO 1183      |
| <b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b> | 18.0 cm <sup>3</sup> /10min | -                       | ISO 1133      |
| <b>Absorción de agua</b>                  |                             | -                       | ISO 62        |
|   | 0.50 %                      | -                       | -             |
|   | 0.15 %                      | -                       | -             |

| <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> | 50 kJ/m <sup>2</sup>   | 23.79 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/B    |
|  | 80.0 °C                | 176.0 °F                | ISO 75-2/A    |
| <b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b> | 122 °C                 | 251.6 °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>                 | 95.0 °C         | 203.0 °F         | -      |
| <b>Tiempo de secado</b>                      | 2.0 to 5.0 hr   | -                | -      |
| <b>Humedad máxima sugerida</b>               | 0.020 %         | -                | -      |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | 250 to 270 °C   | 482.0 - 518.0 °F | -      |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | 60.0 to 80.0 °C | 140.0 - 176.0 °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.