

API PS 505 HF

Fabricante	American Polymers, Inc.	Categoría	PS (MIPS)
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

API 505-HF es un grado intermedio de poliestireno modificado para impacto de alto flujo. Este material posee una excepcional capacidad de moldeo y facilidad de coloración. API 505 HF ofrece buena retención de propiedades mecánicas en aplicaciones con requisitos de longitud de flujo largo. Aplicación: API 505-HF se utiliza ampliamente en artículos para el hogar, carcasas de todo tipo, juguetes, exhibidores y como resina base para la producción de concentrados de color.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena colorabilidad	-	-
	Buena Moldeabilidad	-	-
	Alto flujo	-	-
	Resistencia al Impacto	-	-
	Media	-	-
Usos	Concentrados de Color	-	-
	Exhibiciones decorativas	-	-
	Artículos para el hogar	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Carcasas	-	-
	Juguetes	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.04 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	14 g/10 min	-	ASTM D1238
Dureza Rockwell	59	-	ASTM D785

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2000 MPa	290076.0 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	26.2 MPa	3800.0 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	45 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2100 MPa	304579.8 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	69 J/m	1.29 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
			ASTM D648

ASTM D648

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	82.2 °C	179.96 °F	
Temperatura de reblandecimiento Vicat	87.8 °C	190.04 °F	ASTM D1525

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	71.1 to 82.2 °C	159.98 - 179.96 °F	-
Tiempo de secado	2.0 hr	-	-
Regranulado máximo sugerido	30 %	-	-
Temperatura trasera	177 to 232 °C	350.6 - 449.6 °F	-
Temperatura frontal	191 to 274 °C	375.8 - 525.2 °F	-
Temperatura del molde	-6.67 to 71.1 °C	19.99 - 159.98 °F	-
Presión de inyección	34.5 to 276 MPa	5003.81 - 40030.49 psi	-
Contrapresión	0.0689 to 3.45 MPa	9.99 - 500.38 psi	-

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.