

# Beetle® PP809M

<b>Fabricante</b>	Teknor Apex Company	<b>Categoría</b>	PP Homopolymer
<b>Carga/Filler</b>	9,0% Mineral	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

PP809M es un grado de moldeo por inyección de homopolímero de polipropileno relleno de mineral al 9%, destinado principalmente a aplicaciones eléctricas. Está estabilizado térmicamente y contiene un sistema de retardante de llama bromado permitido por RoHS. Tiene un buen rendimiento eléctrico y de hilo incandescente, combinado con propiedades mecánicas razonables y acabado superficial.

## Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Carga / Refuerzo</b>	Relleno mineral, 9.0% relleno por peso	-	-
<b>Aditivo</b>	Retardancia a la llama 2	-	-
<b>Características</b>	Buena Liquidez	-	-
	Estabilidad térmica	-	-
	Excelente apariencia	-	-
	Dureza Media	-	-
	Retardancia a la llama	-	-

<b>Información General</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<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>	1.00 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Índice de fluidez de masa (MFR)</b>	15 g/10 min	-	ISO 1133
<b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b>	20.0 cm <sup>3</sup> /10min	-	ISO 1133
<b>Contracción de moldeo</b>	%	-	Internal method
<b>Propiedades mecánicas</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	27.0 MPa	3916.03 psi	ISO 527-2
<b>Deformación a la tracción</b>	10 %	-	ISO 527-2
<b>Módulo de flexión</b>	1900 MPa	275572.2 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	42.0 MPa	6091.6 psi	ISO 178
	48.0 MPa	6961.82 psi	ISO 178
<b>Deformación a la flexión</b>	6.5 %	-	ISO 178
<b>Impacto Izod con entalla</b>	3.5 kJ/m <sup>2</sup>	1.67 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 180

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>	95.0 °C 60.0 °C	- 203.0 °F 140.0 °F	- ISO 75-2/ B ISO 75-2/ A

<b>Rendimiento eléctrico e inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistividad superficial</b>	1.0E+14 ohms	-	IEC 60093
<b>Resistividad volumétrica</b>	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
<b>Índice de seguimiento comparativo</b>	300 V	-	IEC 60112
<b>Índice de inflamabilidad al alambre incandescente</b>	960 °C	1760.0 °F	IEC 60695-2-12

<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de secado</b>	°C	-	-
<b>Temperatura trasera</b>	°C	-	-
<b>Temperatura media</b>	°C	-	-
<b>Temperatura frontal</b>	°C	-	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	°C	-	-
<b>Temperatura del molde</b>	°C	-	-

## Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Velocidad de inyección	Moderado	-	-
Velocidad del tornillo	rpm	-	-
Desconocido		-	-

### 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.