

## APEX® 1009

|                     |                     |                  |                                |
|---------------------|---------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | Teknor Apex Company | <b>Categoría</b> | PVC, Flexible                  |
| <b>Carga/Filler</b> | -                   | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

### Descripción del Producto

APEX®1009 es un material de cloruro de polivinilo flexible. Este producto está disponible en América del Norte, África y Medio Oriente, América Latina, Europa o Asia-Pacífico. El método de procesamiento es moldeo por inyección. Las principales características de APEX® 1009 son: retardante de llama/clasificado para llama certificación ROHS. Las áreas de aplicación típicas incluyen: Ingeniería de cables y alambres/accesorios industriales Aplicaciones eléctricas/electrónicas

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

| Propiedad                  | Sistema Métrico                        | Sistema Imperial | Método |
|----------------------------|--|------------------|--------|
| <b>Tarjeta Amarilla UL</b> | E54709-245318                          | -                | -      |
|                            | E142591-543071                         | -                | -      |
| <b>Usos</b>                | Enchufe                                | -                | -      |
|                            | Arandela                               | -                | -      |
|                            | Conector                               | -                | -      |
|                            | Suministros para eliminación de fatiga | -                | -      |
| <b>Tipos de alambre</b>    | Miembro moldeado                       | -                | -      |

| <b>Información General</b>           |                        |                         |               |
|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                     | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Certificaciones de organismos</b> | UL QMFZ2 .E54709       | -                       | -             |
| <b>Cumplimiento RoHS</b>             | Cumplimiento RoHS      | -                       | -             |
| <b>Apariencia</b>                    | Opacidad               | -                       | -             |
| <b>Formas</b>                        | Partícula              | -                       | -             |
| <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>Gravedad específica</b>   | 1.37 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ASTM D792     |
| <b>Contracción de moldeo</b> | %                      | -                       | ASTM D955     |
| <b>Dureza Durometro</b>      | 86                     | -                       | ASTM D2240    |

| <b>Propiedades mecánicas</b>     |                        |                         |               |
|----------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Resistencia a la tracción</b> | 11.7 MPa               | 1696.94 psi             | ASTM D638     |
| <b>Elongación a la tracción</b>  | 260 %                  | -                       | ASTM D638     |

| <b>Térmico</b>                     |                        |                         |                  |
|------------------------------------|------------------------|-------------------------|------------------|
| <b>Propiedad</b>                   | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>    |
| <b>Temperatura de uso continuo</b> | 60.0 °C                | 140.0 °F                | ASTM D794        |
| <b>Temperatura de fragilidad</b>   | -25.0 °C               | -13.0 °F                | ASTM D746        |
| <b>RTI Eléctrico</b>               |                        |                         | UL 746<br>UL 746 |

| <b>Térmico</b>   |                        |                         |               |
|------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b> | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|                  |                        | -                       | UL 746        |
|                  | 90.0 °C                | 194.0 °F                | UL 746        |
|                  | 90.0 °C                | 194.0 °F                |               |
|                  | 90.0 °C                | 194.0 °F                |               |
| <b>RTI</b>       |                        | -                       | UL 746        |
|                  | 80.0 °C                | 176.0 °F                | UL 746        |
|                  | 80.0 °C                | 176.0 °F                | UL 746        |
|                  | 90.0 °C                | 194.0 °F                | UL 746        |

| <b>Rendimiento eléctrico e inflamabilidad</b>     |                        |                         |               |
|---|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                                  | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Índice de seguimiento comparativo (CTI)</b>    | PLC 0                  | -                       | UL 746        |
| <b>Ignición por arco de alta intensidad (HAI)</b> | PLC 1                  | -                       | UL 746        |
| <b>Ignición por alambre caliente (HWI)</b>        | PLC 1                  | -                       | UL 746        |
| <b>Clasificación de inflamabilidad</b>            |                        | -                       | UL 94         |
|   | HB                     | -                       | UL 94         |
|   | HB                     | -                       | UL 94         |
| <b>Índice de oxígeno</b>                          | 24 %                   | -                       | ASTM D2863    |

| <b>Otros</b>       |                        |                         |               |
|--------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>   | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Desconocido</b> |                        | -                       | -             |

## Información de Procesamiento

| Propiedad                             | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---------------------------------------|-----------------|------------------|--------|
| Temperatura de procesamiento (fusión) | 182 °C          | 359.6 °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.