

apigo® 9121/35

Fabricante	API SpA	Categoría	TPO (POE)
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

apigo®9121/35 es un elastómero termoplástico de poliolefina (TPO (POE)). Se puede procesar por extrusión o moldeo por inyección y está disponible en Europa. Los campos de aplicación de apigo®9121/35 incluyen bienes de consumo, electrodomésticos, accesorios de ingeniería/industriales, aplicaciones para el hogar y aplicaciones de construcción. Las características incluyen: resistencia química, protección ambiental/verde, buena procesabilidad, ciclo de prototipado rápido, resistencia a bajas temperaturas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	materiales reciclables	-	-
	Trabajabilidad, buena	-	-
	Ciclo de Moldeo Rápido	-	-
	Resistencia a baja temperatura	-	-
	Buena resistencia química	-	-
	resistencia a álcalis	-	-
	resistencia ácida	-	-
Usos	Sobreinyección	-	-
	Aparatos eléctricos	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Artículos para el hogar	-	-
	Campo de aplicación arquitectónica	-	-
	Aplicación en el Campo Automotriz	-	-
	Artículos deportivos	-	-
	Juguetes	-	-
	Calzado	-	-
Certificaciones de organismos	FDA no clasificado	-	-
Apariencia	Colores disponibles	-	-
Formas	Partícula	-	-
Método de procesamiento	Extrusión	-	-
	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.05 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	100 g/10 min	-	ASTM D1238
Dureza Durometro	35	-	ASTM D2240
Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción		-	ASTM D638
	3.60 MPa	522.14 psi	ASTM D638
	0.900 MPa	130.53 psi	ASTM D638
	1.60 MPa	232.06 psi	ASTM D638

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Elongación a la tracción	750 %	-	ASTM D638
Resistencia al desgarro	15.0 kN/m	-	ASTM D624

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura trasera	°C	-	-
Temperatura media	°C	-	-
Temperatura frontal	°C	-	-
Temperatura de boquilla	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Velocidad de inyección	Lento-Moderado	-	-
Desconocido		-	-
Temperatura Zona 1 del cilindro	°C	-	-
Temperatura Zona 2 del cilindro	°C	-	-
Temperatura Zona 3 del cilindro	°C	-	-
Temperatura Zona 4 del cilindro	°C	-	-

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.