

Axiall PVC CL-6380

Fabricante	Axiall Corporation	Categoría	PVC, Flexible
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Georgia Gulf CL-6380 es un compuesto de accesorios claro. Georgia Gulf 6380 es ideal para su uso donde se necesita monitoreo visual del proceso. Georgia Gulf 6380 está listado con NSF bajo el estándar 14 y cumple con los requisitos de salud del estándar 61.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Accesorios	-	-
	Spas	-	-
	Piscinas	-	-
Certificaciones de organismos	NSF 14	-	-
	NSF 61	-	-
Número de archivo UL	E53006	-	-
Apariencia	Transparente	-	-
Formas	Pellets	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.35 to 1.39 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.20 to 0.40 %	-	ASTM D955
Clasificación de célula PVC	11443	-	ASTM D1784
Relación de flujo	150	-	Internal Method
Dureza Rockwell	105	-	ASTM D785
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2760 MPa	400304.88 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	49.6 MPa	7193.88 psi	ASTM D638
Módulo de flexión	2960 MPa	429312.48 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	89.6 MPa	12995.4 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	37 J/m	-	ASTM D256
	53 J/m	0.693 ft·lb/in	-
Impacto Gardner	36.2 J	-	-
			0.9927 ft·lb/in
			ASTM D3029

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto por caída	111 J/cm	-	ASTM D4226

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	71.7 °C 70.0 °C	- 161.06 °F 158.0 °F	ASTM D648 - -

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	65.6 °C	150.08 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Tiempo de secado, máximo	6.0 hr	-	-
Tamaño de disparo sugerido	35 to 75 %	-	-
Regranulado máximo sugerido	50 %	-	-
Temperatura trasera	163 °C	325.4 °F	-
Temperatura media	174 to 191 °C	345.2 - 375.8 °F	-
Temperatura frontal	182 to 193 °C	359.6 - 379.4 °F	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de boquilla	177 to 193 °C	350.6 - 379.4 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	199 to 204 °C	390.2 - 399.2 °F	-
Temperatura del molde	15.6 to 48.9 °C	60.08 - 120.02 °F	-
Presión de inyección	82.7 to 138 MPa	11994.64 - 20015.24 psi	-
Presión de mantenimiento	48.3 to 82.7 MPa	7005.34 - 11994.64 psi	-
Contrapresión	0.345 to 1.38 MPa	50.04 - 200.15 psi	-
Velocidad del tornillo	25 to 80 rpm	-	-
Tonelaje de cierre	3.4 kN/cm ²	-	-
Relación L/D del tornillo	16.0:1.0 a 24.0:1.0	-	-
Relación de compresión del tornillo	1.5:1.0 a 2.5:1.0	-	-

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.