

Axiall PVC CL-7049

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

Descripción del Producto

Georgia Gulf CL-7049 es un compuesto de vinilo claro y de alto impacto formulado para usos en contacto médico y alimentario.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Contacto Alimentario Aceptable Alta resistencia al impacto	- - -	- - -
Usos	Aplicaciones Médicas/ Sanitarias Aplicaciones alimentarias no específicas	- - -	- - -
Certificaciones de organismos	Clasificación no especificada de la FDA	-	-
Apariencia	Transparente	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Formas	Pellets	-	
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.29 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.30 to 0.40 %	-	ASTM D955
Relación de flujo	190	-	Internal Method
Dureza Rockwell	95	-	ASTM D785
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2410 MPa	349541.58 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	36.5 MPa	5293.89 psi	ASTM D638
Módulo de flexión	2140 MPa	310381.32 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	65.5 MPa	9499.99 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla		-	ASTM D256
	85 J/m	1.59 ft·lb/in	-
	590 J/m	11.05 ft·lb/in	-
Impacto Gardner	21.7 J	-	ASTM D3029

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga		-	ASTM D648
	70.0 °C	158.0 °F	-
	65.0 °C	149.0 °F	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94
Índice de oxígeno	32 %	-	ASTM D2863

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	-
Temperatura de boquilla	177 to 193 °C	350.6 - 379.4 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	202 to 210 °C	395.6 - 410.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.