

Axiall PVC HF-6597

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

Descripción del Producto

Georgia Gulf HF-6597 es un compuesto de PVC de alto flujo diseñado para piezas de pared delgada y moldes de múltiples cavidades. Es especialmente adecuado para una variedad de aplicaciones eléctricas y de electrodomésticos.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E53006-243317	-	-
Características	Alta liquidez	-	-
Usos	Partes de pared delgada Aplicaciones eléctricas/ electrónicas Componentes de electrodomésticos	- - -	- - -
Número de archivo UL	E53006	-	-
Formas	Partícula	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.40 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	%	-	ASTM D955
Aptitud para exteriores	f1	-	UL 746C
Dureza Rockwell	97	-	ASTM D785
Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2690 MPa	390152.22 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	41.4 MPa	6004.57 psi	ASTM D638
Módulo de flexión	2480 MPa	359694.24 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	67.6 MPa	9804.57 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	80 J/m 800 J/m	- 1.5 ft·lb/in 14.98 ft·lb/in	ASTM D256 ASTM D256 ASTM D256
Impacto por caída de dardo	14.7 J	-	ASTM D3029
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
			ASTM D648

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	72.0 °C	161.6 °F	ASTM D648
	70.0 °C	158.0 °F	ASTM D648
RTI Eléctrico	90.0 °C	194.0 °F	UL 746
RTI Impacto	85.0 °C	185.0 °F	UL 746
RTI	90.0 °C	194.0 °F	UL 746

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0 5VA	-	UL 94
Índice de oxígeno	36 %	-	ASTM D2863

Otros			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Desconocido		-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	65.6 °C	150.08 °F	-
Tiempo de secado	hr	-	-
Tiempo de secado, máximo	6.0 hr	-	-
Tamaño de disparo sugerido	%	-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Regranulado máximo sugerido	50 %	-	-
Temperatura trasera	163 °C	325.4 °F	-
Temperatura media	°C	-	-
Temperatura frontal	°C	-	-
Temperatura de boquilla	°C	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Presión de inyección	MPa	-	-
Presión de mantenimiento	MPa	-	-
Contrapresión	MPa	-	-
Velocidad del tornillo	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.