

Axiall PVC MP-6585

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

Descripción del Producto

Georgia Gulf MP-6585 es un compuesto de moldeo por inyección de vinilo rígido de grado eléctrico que posee buena resistencia, rigidez, tenacidad y flujo. Además, tiene una excelente estabilidad de procesamiento y apariencia superficial. Tiene una clasificación de inflamabilidad de 94 V-0.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E53006-243316	-	-
Características	Rígido, bueno	-	-
	Alta resistencia	-	-
	Buena Liquidez	-	-
	Buena Estabilidad	-	-
	Buena Tenacidad	-	-
	Buena apariencia	-	-
Formas	Partícula	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.35 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	%	-	ASTM D955
Dureza Rockwell	100	-	ASTM D785

Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2480 MPa	359694.24 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	41.4 MPa	6004.57 psi	ASTM D638
Módulo de flexión	2620 MPa	379999.56 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	75.8 MPa	10993.88 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	53 J/m 530 J/m	- 0.9927 ft·lb/in 9.93 ft·lb/in	ASTM D256 ASTM D256 ASTM D256
Impacto por caída de dardo	36.2 J	-	ASTM D3029
Resistencia al impacto por caída	116 J/cm	-	ASTM D4226

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	75.0 °C 70.0 °C	- 167.0 °F 158.0 °F	ASTM D648 ASTM D648 ASTM D648

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	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	%	-	-
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	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.