

Axiall PVC NR-5009

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

Descripción del Producto

Georgia Gulf NR-5009 es un compuesto de vinilo rígido de alto flujo, grado de ajuste, diseñado para piezas delgadas con pequeñas entradas. El compuesto se caracteriza por una excelente procesabilidad, que incluye retención de color, estabilidad de regrind y apariencia superficial. NR-5009 está listado por NSF para aplicaciones de DMV y conexiones a presión.

Especificaciones Técnicas

| Información General | | | |
|----------------------------|-----------------------------|------------------|--------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Tarjeta Amarilla UL | E53006-243377 | - | - |
| Características | Trabajabilidad, buena | - | - |
| | Buena estabilidad del color | - | - |
| | Alta liquidez | - | - |
| | Excelente apariencia | - | - |
| Usos | Partes de pared delgada | - | - |
| | Accesorios | - | - |

| Información General | | | |
|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Certificaciones de organismos | NSF 14 NSF 61 | - - | - - |
| Número de archivo UL | E53006 | - | - |
| Formas | Partícula | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |

| Físico | | | |
|------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Gravedad específica | 1.39 g/cm ³ | - | ASTM D792 |
| Contracción de moldeo | % | - | ASTM D955 |
| Clasificación de célula PVC | 12454-B | - | ASTM D1784 |
| Dureza Rockwell | 115 | - | ASTM D785 |

| Propiedades mecánicas | | | |
|-----------------------------------|------------------------|--------------------------------------|-------------------------------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Módulo a la tracción | 2830 MPa | 410457.54 psi | ASTM D638 |
| Resistencia a la tracción | 50.3 MPa | 7295.41 psi | ASTM D638 |
| Módulo de flexión | 2900 MPa | 420610.2 psi | ASTM D790 |
| Resistencia a la flexión | 89.6 MPa | 12995.4 psi | ASTM D790 |
| Impacto Izod con entalla | 37 J/m 59 J/m | - 0.693 ft·lb/in 1.11 ft·lb/in | ASTM D256 ASTM D256 ASTM D256 |
| Impacto por caída de dardo | 36.2 J | - | ASTM D3029 |

| Propiedades mecánicas | | | |
|---|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| 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 | 167.0 °F | ASTM D648 |
| | 71.0 °C | 159.8 °F | ASTM D648 |
| | | | ASTM D648 |

| Rendimiento eléctrico e inflamabilidad | | | |
|---|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Clasificación de inflamabilidad | V-0 | - | UL 94 |
| Índice de oxígeno | 38 % | - | 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 | - |

| Información de Procesamiento | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| 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 | - | - |
| 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.