

Axiall PVC SP-5034

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

Descripción del Producto

Georgia Gulf SP-5034 es un compuesto de vinilo rígido para moldeo por inyección diseñado para accesorios y partes de configuración similar donde se requiere una máxima resistencia a la explosión. Georgia Gulf 5034 es ideal para accesorios de gran diámetro. Georgia Gulf 5034 está listado con NSF bajo el Estándar 14 y cumple con los requisitos de efectos sobre la salud del Estándar 61.

Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Accesorios	-	-
	Partes de fontanería	-	-
Certificaciones de organismos	NSF 14	-	-
	NSF 61	-	-
Número de archivo UL	E53006	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento		-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Moldeo por inyección		
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.36 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.20 to 0.40 %	-	ASTM D955
Clasificación de célula PVC	12454-B	-	ASTM D1784
Relación de flujo	120	-	-
Dureza Rockwell	110	-	ASTM D785
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2760 MPa	400304.88 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	48.3 MPa	7005.34 psi	ASTM D638
Módulo de flexión	3100 MPa	449617.8 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	82.7 MPa	11994.64 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla		-	ASTM D256
	37 J/m	0.693 ft·lb/in	-
	80 J/m	1.5 ft·lb/in	-
Impacto Gardner	36.2 J	-	ASTM D3029
Resistencia al impacto por caída	114 J/cm	-	ASTM D4226

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga		-	ASTM D648
	74.0 °C	165.2 °F	-
	70.0 °C	158.0 °F	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de oxígeno	38 %	-	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	-
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	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.