

Axiall PVC SP-7221

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

Descripción del Producto

Georgia Gulf SP-7221 es un compuesto rígido de alto impacto de vinilo diseñado para sistemas de distribución de agua. El producto está listado por NSF bajo el Estándar 14.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Alta resistencia al impacto	-	-
Usos	Tuberías	-	-
Certificaciones de organismos	NSF 14	-	-
Número de archivo UL	E53006	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.33 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.40 to 0.50 %	-	ASTM D955
Clasificación de célula PVC	14223-D	-	ASTM D1784
Relación de flujo	130	-	Internal Method
Dureza Rockwell	97	-	ASTM D785

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2410 MPa	349541.58 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	42.7 MPa	6193.12 psi	ASTM D638
Módulo de flexión	2590 MPa	375648.42 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	68.9 MPa	9993.12 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla		-	ASTM D256
	69 J/m	1.29 ft·lb/in	-
	750 J/m	14.05 ft·lb/in	-
Impacto Gardner	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		-	ASTM D648
	74.0 °C	165.2 °F	-
	71.0 °C	159.8 °F	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de oxígeno	36 %	-	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	-
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	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.