

Axiall PVC UV-6676

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

Descripción del Producto

Georgia Gulf UV-6676 es un compuesto de moldeo por inyección de alto flujo y resistente a la intemperie, especialmente formulado para la exposición a UV al aire libre. Este compuesto fue diseñado para ser utilizado en varias piezas accesorias, como tapas de postes de cercas, partes de canaletas de lluvia, partes de plataformas, etc.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E53006-243318	-	-
Características	Buena Resistencia a UV Alta liquidez Buena Resistencia a la Intemperie	- - -	- - -
Usos	Hardware de construcción	-	-
Número de archivo UL	E53006	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Formas	Partícula	-	
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	f2	-	UL 746C
Dureza Rockwell	97	-	ASTM D785
Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2210 MPa	320533.98 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	40.0 MPa	5801.52 psi	ASTM D638
Módulo de flexión	2280 MPa	330686.64 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	65.5 MPa	9499.99 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla		-	ASTM D256
	53 J/m	0.9927 ft·lb/in	ASTM D256
	960 J/m	17.98 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto por caída de dardo	14.7 J	-	ASTM D3029
Resistencia al impacto por caída	89.0 J/cm	-	ASTM D4226

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
			ASTM D648
RTI Eléctrico	85.0 °C	185.0 °F	UL 746
RTI Impacto	90.0 °C	194.0 °F	UL 746
RTI	85.0 °C	185.0 °F	UL 746

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0 5VA	-	UL 94
Índice de oxígeno	35 %	-	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	-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.