Ultraform® N 2320 0035

Fabricante	BASF Leuna GmbH	**Categoría**	Acetal (POM) Copolymer
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Grado estándar de solidificación rápida para moldeo por inyección.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E41871-233594	-	-
Características	Copolímero	-	-
Certificaciones de organismos	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Formas	Partículas	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
ID de resina (ISO 1043)	POM	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.40 g/cm³	-	ISO 1183
Densidad aparente	0.85 g/cm³	-	-
Índice de fluidez de volumen (MVR)	7.50 cm³/10min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	2.1 % 2.1 %	- - -	ISO 294-4 ISO 294-4 ISO 294-4
Absorción de agua	0.80 % 0.20 %	- - -	ISO 62 ISO 62 ISO 62
Dureza por indentación de bola	130 MPa	18854.94 psi	ISO 2039-1

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2450 MPa	355343.1 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	63.0 MPa	9137.39 psi	ISO 527-2/50
Deformación a la tracción	13 %	-	ISO 527-2/50
Deformación nominal a la tracción en rotura	33 %	-	ISO 527-2/50
Módulo de fluencia a la tracción	1000 MPa	145038.0 psi	ISO 899-1
Resistencia al impacto Charpy con entalla	5.5 kJ/m² 6.5 kJ/m²	- 2.62 ft·lb/in² 3.09 ft·lb/in²	ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	230 kJ/m² 260 kJ/m²	- 109.43 ft·lb/in² 123.71 ft·lb/in²	ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 179/1eU

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	100 °C	212.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	167 °C	332.6 °F	ISO 11357-3
CLTE	1.1E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
Temperatura máxima de funcionamiento	100 °C	212.0 °F	-

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Materiales automotrices	pasado	-	FMVSS 302
Tipo ISO	POM-K, M-GNR, 03-002	-	ISO 9988-1

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Velocidad del tornillo	mm/sec	-	-
Temperatura de secado	100 °C	212.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tiempo de secado	3.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.20 %	-	-
Temperatura del tolva	200 °C	392.0 °F	-
Temperatura trasera	200 °C	392.0 °F	-
Temperatura media	200 °C	392.0 °F	-
Temperatura frontal	200 °C	392.0 °F	-
Temperatura de boquilla	200 °C	392.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Desconocido		-	-

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+15 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
Permitividad relativa	3.80	-	IEC 60250
Factor de disipación	6.0E-3	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

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.