

CABELEC® CA3839

| | | | |
|---------------------|-------------------|------------------|--------------------------------|
| Fabricante | Cabot Corporation | Categoría | PP Homopolymer |
| Carga/Filler | - | Estado | En Stock - Listo para exportar |

Descripción del Producto

CABELEC® 3839 es un compuesto disipativo estático basado en negro de carbón y un copolímero de polipropileno. Sus propiedades eléctricas y mecánicas son permanentes y no dependen de las condiciones atmosféricas. Tiene una buena rigidez y se puede procesar fácilmente en equipos de moldeo convencionales. La naturaleza disipativa estática de CABELEC 3839 proporciona productos con una resistividad más alta que los materiales conductores habituales, pero asegura una disipación estática permanente. Por lo tanto, es de interés en aplicaciones donde se requiere una descarga lenta de electricidad estática. Además, CABELEC 3839 absorbe muy poca agua de la atmósfera en condiciones normales de uso, lo que es un activo significativo para aplicaciones donde se requiere una muy baja absorción de humedad para un buen aspecto superficial. Las áreas de aplicación sugeridas son fábricas de municiones y explosivos, minas, plantas de petróleo, electrónica y otros entornos donde la libertad del riesgo de descarga electrostática es una condición importante.

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|----------------|------------------|------------------|--------|
| Aditivo | Negro de Carbono | - | - |

| Información General | | | |
|--------------------------------------|--|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Características | Antiestático | - | - |
| | Copolímero | - | - |
| | Alta rigidez | - | - |
| | Bajo a Ninguna Absorción de Agua | - | - |
| Usos | Aplicaciones eléctricas/ electrónicas | - | - |
| | Aplicaciones mineras | - | - |
| Certificaciones de organismos | EC 1907/2006 (REACH) | - | - |
| Apariencia | Negro | - | - |
| Formas | Pellets | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |

| Físico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|-----------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Gravedad específica | 1.04 g/cm ³ | - | Internal Method |
| Índice de fluidez de masa (MFR) | 94 g/10 min | - | ISO 1133 |
| | 4.0 g/10 min | - | - |
| | 21 g/10 min | - | - |
| Contracción de moldeo | 0.80 to 1.0 % | - | ASTM D955 |
| Dureza Durometro | 63 | - | ASTM D2240 |

| Mecánico | | | |
|--|------------------------|-----------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Esfuerzo a la tracción | 21.0 MPa | - | ISO 527-2 |
| | 15.0 MPa | 3045.8 psi 2175.57 psi | - |
| Deformación a la tracción | 59 % | - | ISO 527-2 |
| Módulo de flexión | 1200 MPa | 174045.6 psi | ISO 178 |
| Resistencia al impacto Izod con entalla | 45 kJ/m ² | 21.41 ft·lb/in ² | ISO 180 |

| Térmico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión térmica | 47.0 °C | 116.6 °F | ISO 75-2/A |
| Temperatura de reblandecimiento Vicat | 150 °C | 302.0 °F | ISO 306/A |

| Eléctrico e Inflamabilidad | | | |
|-----------------------------------|------------------------|-------------------------|-----------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistividad superficial | 1.0E+6 ohms | - | IEC 60093 |
| Resistividad volumétrica | 1.0E+4 ohms·cm | - | Internal Method |

| Información de Procesamiento | | | |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de secado | 60.0 °C | 140.0 °F | - |
| Tiempo de secado | 2.0 to 4.0 hr | - | - |

Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---------------------------|-----------------|------------------|--------|
| Temperatura trasera | 200 °C | 392.0 °F | - |
| Temperatura media | 200 °C | 392.0 °F | - |
| Temperatura frontal | 200 °C | 392.0 °F | - |
| Temperatura de boquilla | 220 °C | 428.0 °F | - |
| Temperatura del molde | 30.0 °C | 86.0 °F | - |
| Relación L/D del tornillo | 18.0:1.0 | - | - |

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.