

## Celanex® 2401 MT

<b>Fabricante</b>	Celanese Corporation	<b>Categoría</b>	PBT
<b>Carga/Filler</b>	-	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

### Descripción del Producto

Celanex 2401 MT Natural es un PBT no reforzado, de alto peso molecular, que cumple con los requisitos de CFR 21 177.1660 de la Administración de Alimentos y Medicamentos (FDA) y está listado en el Archivo Maestro de Medicamentos (DMF) 10047 (EE. UU.) / 10033 (UE) y el Archivo Maestro de Dispositivos (MAF) 443 (EE. UU.) / 1078 (UE). 2401 MT también cumple con los requisitos regulatorios correspondientes de registro nacional y de la UE. 2401 MT ha mostrado una excelente biocompatibilidad en pruebas correspondientes a USP 23 clase VI. Celanex 2401 MT no contiene materiales de origen animal.

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Características</b>	Alto peso molecular	-	-
	Biocompatibilidad	-	-
	Sin componentes cinéticos	-	-
<b>Certificaciones de organismos</b>	DMF 10033	-	-
	DMF 10047	-	-
	FDA 21 CFR 177.1660	-	-

<b>Información General</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
	MAF 1078	-	-
	MAF 443	-	-
	USP XXIII, Clase VI	-	-
<b>Cumplimiento RoHS</b>	Fabricante de contacto	-	-
<b>Apariencia</b>	Color natural	-	-
<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	1.31 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b>	20.0 cm <sup>3</sup> /10min	-	ISO 1133
<b>Contracción de moldeo</b>	%	-	ISO 294-4
<b>Propiedades mecánicas</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	2600 MPa	377098.8 psi	ISO 527-2/1A/1
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	60.0 MPa	8702.28 psi	ISO 527-2/1A/50
	30.0 MPa	4351.14 psi	ISO 527-2/1A/50
			ISO 527-2/1A/50
<b>Deformación a la tracción</b>	4.0 %	-	ISO 527-2/1A/50
<b>Deformación nominal a la tracción en rotura</b>	%	-	ISO 527-2/1A/50

<b>Propiedades mecánicas</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo de flexión</b>	2500 MPa	362595.0 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	80.0 MPa	11603.04 psi	ISO 178
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	6.0 kJ/m <sup>2</sup> 6.0 kJ/m <sup>2</sup>	- 2.85 ft·lb/in <sup>2</sup> 2.85 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>	190 kJ/m <sup>2</sup> Sin ruptura	- 90.4 ft·lb/in <sup>2</sup> -	ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 179/1eU
<b>Impacto Izod con entalla</b>	5.0 kJ/m <sup>2</sup>	2.38 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 180/1A

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>	150 °C 55.0 °C	- 302.0 °F 131.0 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
<b>Temperatura de transición vítrea</b>	60.0 °C	140.0 °F	ISO 11357-2
<b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b>	190 °C	374.0 °F	ISO 306/B50
<b>Temperatura de fusión</b>	225 °C	437.0 °F	ISO 11357-3
<b>CLTE</b>	1.1E-4 cm/cm/ °C	-	ISO 11359-2

<b>Rendimiento eléctrico e inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistividad superficial</b>	1.0E+15 ohms	-	IEC 60093
<b>Resistividad volumétrica</b>	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
<b>Rigidez dieléctrica</b>	23 kV/mm	-	IEC 60243-1
<b>Permitividad relativa</b>	4.00 3.50	- - -	IEC 60250 IEC 60250 IEC 60250
<b>Factor de disipación</b>	1.4E-3 0.022	- - -	IEC 60250 IEC 60250 IEC 60250
<b>Índice de seguimiento comparativo</b>	600 V	-	IEC 60112
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>	HB	-	UL 94
<b>Índice de oxígeno</b>	20 %	-	ISO 4589-2

<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de secado</b>	°C	-	-
<b>Tiempo de secado</b>	4.0 hr	-	-
<b>Humedad máxima sugerida</b>	0.020 %	-	-
<b>Regranulado máximo sugerido</b>	25 %	-	-
<b>Temperatura del tolva</b>	°C	-	-
<b>Temperatura trasera</b>	°C	-	-
<b>Temperatura media</b>	°C	-	-

<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura frontal</b>	°C	-	-
<b>Temperatura de boquilla</b>	°C	-	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	°C	-	-
<b>Temperatura del molde</b>	°C	-	-
<b>Velocidad de inyección</b>	Moderado- Rápido	-	-
<b>Contrapresión</b>	MPa	-	-
<b>Desconocido</b>		-	-

## **Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.**

<b>Dirección:</b>	Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China
<b>Contacto:</b>	Mr. Zhao Yong
<b>Email:</b>	sales@su-jiao.com
<b>Sitio web:</b>	www.polymersdata.com
<b>Móvil:</b>	+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.