

Celanex® 3300-2LM

Fabricante	Celanese Corporation	Categoría	PBT
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Celanex 3300-2LM es un PBT reforzado con un 30% de vidrio que se ha mejorado para gráficos de marcado láser. Contiene un lubricante interno para mejorar el desmoldeo. Es un grado marcabable con láser disponible en color negro para marcar en blanco. El grado está especialmente formulado para producir marcas nítidas cuando se somete a un láser Nd:YAG o equivalente operado a 1064nm o 532nm. Los láseres que operan en la región UV (355nm) pueden producir resultados diferentes.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Material reforzado con fibra de vidrio, 30% relleno por peso	-	-
Aditivo	Lubricante	-	-
Características	Marcado por láser Lubricación	- -	- -
	Fabricante de contacto	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Cumplimiento RoHS			
Apariencia	Negro	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.53 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	%	-	ISO 294-4
Dureza Rockwell	90	-	ISO 2039-2
Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción		-	-
	134 MPa	19435.09 psi	ASTM D638
	130 MPa	18854.94 psi	ISO 527-2/1A/5
Elongación a la tracción	2.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	9700 MPa	1406868.6 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	210 MPa	30457.98 psi	ISO 178
Impacto Izod con entalla	7.5 kJ/m ²	3.57 ft·lb/in ²	ISO 180/1A
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga		-	ASTM
	228 °C	442.4 °F	D648
	206 °C	402.8 °F	ASTM D648

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
			ASTM D648

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Regranulado máximo sugerido	25 %	-	-
Temperatura del tolva	°C	-	-
Temperatura trasera	°C	-	-
Temperatura media	°C	-	-
Temperatura frontal	°C	-	-
Temperatura de boquilla	°C	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-
Contrapresión	MPa	-	-
Desconocido		-	-

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.