

## Celanex® 3309HRLM

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

### Descripción del Producto

Celanex 3309HRLM es un Polibutileno Tereftalato reforzado con fibra de vidrio al 30% que no está lubricado y que tiene una excelente resistencia a la hidrólisis, propiedades mecánicas y procesabilidad. Es un grado marcable por 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
<b>Carga / Refuerzo</b>	Material reforzado con fibra de vidrio, 30% relleno por peso	-	-
<b>Características</b>	Marcado por láser Trabajabilidad, buena Resistencia a la hidrólisis	- - -	- - -
<b>Cumplimiento RoHS</b>	Fabricante de contacto	-	-

<b>Información General</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Apariencia</b>	Negro	-	-
<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Gravedad específica</b>	1.53 g/cm <sup>3</sup>	-	-
	1.55 g/cm <sup>3</sup>	-	ASTM D792
		-	ISO 1183
<b>Contracción de moldeo</b>	%	-	ISO 294-4
	%	-	ISO 294-4
	%	-	ISO 294-4
<b>Absorción de agua</b>	0.070 %	-	ISO 62
<b>Propiedades mecánicas</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	9200 MPa	1334349.6 psi	ISO 527-2/1A/1
<b>Resistencia a la tracción</b>	137 MPa	-	-
	135 MPa	19870.21 psi	ASTM D638
<b>Elongación a la tracción</b>	2.8 %	-	-
	2.7 %	-	ASTM D638
		-	ISO 527-2/1A/5
<b>Módulo de flexión</b>	8900 MPa	1290838.2 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	210 MPa	30457.98 psi	ISO 178
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	6.5 kJ/m <sup>2</sup>	3.09 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

<b>Propiedades mecánicas</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>		-	ISO 179/1eU
	45 kJ/m <sup>2</sup>	21.41 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
	46 kJ/m <sup>2</sup>	21.89 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Impacto Izod con entalla</b>	7.0 kJ/m <sup>2</sup>	3.33 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 180/1A
<b>Resistencia al impacto Izod sin entalla</b>	35 kJ/m <sup>2</sup>	16.65 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 180/1U

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>		-	-
	225 °C	437.0 °F	ISO 75-2/B
	208 °C	406.4 °F	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>	220 °C	428.0 °F	ISO 306/B50
<b>Temperatura de fusión</b>	225 °C	437.0 °F	ISO 11357-3
<b>Coefficiente de expansión térmica lineal</b>		-	ISO 11359-2
	2.5E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
		-	ISO 11359-2
	1.0E-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>	ohms	-	IEC 60093

<b>Rendimiento eléctrico e inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistividad volumétrica</b>	ohms·cm	-	IEC 60093
<b>Rigidez dieléctrica</b>	31 kV/mm	-	IEC 60243-1
<b>Permitividad relativa</b>	4.50	-	IEC 60250
	4.10	-	IEC 60250
<b>Factor de disipación</b>	2.2E-3	-	IEC 60250
	0.016	-	IEC 60250
<b>Índice de seguimiento comparativo</b>	425 V	-	IEC 60112
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>	HB	-	UL 94

<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>Temperatura frontal</b>	°C	-	-
<b>Temperatura de boquilla</b>	°C	-	-

<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<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.