

Cereplast Hybrid Resins® 103

Fabricante	Cereplast, Inc.	Categoría	PP Homopolymer
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Las resinas Cereplast Hybrid® son compuestos a base de biocompuestos que contienen una cantidad significativa de fuentes renovables y ecológicamente sólidas, como almidones de maíz, tapioca, trigo y papas. Combinadas con un menor contenido de plástico a base de petróleo y contenido de recursos renovables, las resinas Cereplast Hybrid® ofrecen una reducción significativa de la huella de carbono en el producto final. Hybrid 103 se basa en un polipropileno de alta calidad compuesto en equipos de mezcla de última generación utilizando una formulación patentada. Hybrid 103 ofrece una combinación única de propiedades mecánicas, facilidad de procesamiento y alta estética superficial. Hybrid 103 ha sido diseñado para tener un excelente equilibrio entre resistencia al impacto, rigidez y procesabilidad. Hybrid 103 se puede procesar en máquinas de moldeo por inyección de tornillo recíprocante eléctricas e hidráulicas convencionales existentes. Por favor, consulte nuestra guía de procesamiento para pautas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
-----------	-----------------	------------------	--------

Características

-
-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Buena Resistencia al Impacto	-	-
	Buena Procesabilidad	-	-
	Alto flujo	-	-
	Alta rigidez	-	-
	Apariencia Superficial Agradable	-	-
	Contenido de recursos renovables	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.05 g/cm ³	-	Internal Method
Índice de fluidez de masa (MFR)	24 g/10 min	-	ASTM D1238
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	1070 MPa	155190.66 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	17.4 MPa	2523.66 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	10 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	758 MPa	109938.8 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	22.1 MPa	3205.34 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	37 J/m	0.693 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	73.9 °C	165.02 °F	ASTM D648

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	60.0 to 71.1 °C	140.0 - 159.98 °F	-
Tiempo de secado	4.0 hr	-	-
Regranulado máximo sugerido	25 %	-	-
Temperatura trasera	171 to 182 °C	339.8 - 359.6 °F	-
Temperatura media	177 to 193 °C	350.6 - 379.4 °F	-
Temperatura frontal	182 to 193 °C	359.6 - 379.4 °F	-
Temperatura de boquilla	182 to 193 °C	359.6 - 379.4 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	177 to 199 °C	350.6 - 390.2 °F	-
Temperatura del molde	10.0 to 23.9 °C	50.0 - 75.02 °F	-
Velocidad del tornillo	50 to 100 rpm	-	-
Relación de compresión del tornillo	2.2:1.0 a 2.8:1.0	-	-
Profundidad de ventilación	0.051 to 0.064 mm	0.002008 - 0.00252 in	-

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.