

Arnite® AV2 340 XL

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	PBT
Carga/Filler	20% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Arnite® AV2 340 XL es un material de Tereftalato de Polibutileno (PBT) relleno con un 20% de fibra de vidrio. Está disponible en Europa. Atributo principal de Arnite® AV2 340 XL: Clasificación de llama.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 20% de relleno por peso	-	-
Características	Bajo a Ningún Desgasificado	-	-
Formas	Pellets	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.52 g/cm ³	-	ISO 1183

Contracción de moldeo

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	ISO 294-4
	1.1 %	-	-
	0.40 %	-	-
Absorción de agua		-	ISO 62
	0.50 %	-	-
	0.25 %	-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	7900 MPa	1145800.2 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	150 MPa	21755.7 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.9 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	8.0 kJ/m ²	3.81 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	40 kJ/m ²	19.03 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	245 °C	473.0 °F	ISO 75-2/B
	210 °C	410.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	225 °C	437.0 °F	ISO 11357-3
CLTE		-	ISO 11359-2
	3.0E-5 cm/cm/°C	-	-
		-	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	7.0E-5 cm/cm/ °C		
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	IEC 60695-11-10, -20
	HB	-	-
			-
Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	100 to 120 °C	212.0 - 248.0 °F	-
Tiempo de secado	3.0 to 12 hr	-	-
Temperatura trasera	280 to 300 °C	536.0 - 572.0 °F	-
Temperatura media	290 to 310 °C	554.0 - 590.0 °F	-
Temperatura frontal	290 to 310 °C	554.0 - 590.0 °F	-
Temperatura de boquilla	290 to 310 °C	554.0 - 590.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	290 to 310 °C	554.0 - 590.0 °F	-
Temperatura del molde	130 to 140 °C	266.0 - 284.0 °F	-
Velocidad de inyección	Moderado- Rápido	-	-
Contrapresión			-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	3.00 to 10.0 MPa	435.11 - 1450.38 psi	
Relación de compresión del tornillo	2.5:1.0	-	-

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.