

# Arnite® B600 SNF

|                     |            |                  |                                |
|---------------------|------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | DSM Somos® | <b>Categoría</b> | PBT                            |
| <b>Carga/Filler</b> | -          | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

Arnite® B600 SNF es un material de Tereftalato de Polibutileno (PBT). Está disponible en Asia Pacífico. Los atributos importantes de Arnite® B600 SNF son: Clasificación de resistencia a la llama, Retardante de llama

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad              | Sistema Métrico     | Sistema Imperial | Método |
|------------------------|---------------------|------------------|--------|
| <b>Aditivo</b>         | Retardante de llama | -                | -      |
| <b>Características</b> | Retardante de llama | -                | -      |

### Físico

| Propiedad                | Sistema Métrico        | Sistema Imperial | Método   |
|--------------------------|------------------------|------------------|----------|
| <b>Densidad</b>          | 1.42 g/cm <sup>3</sup> | -                | ISO 1183 |
| <b>Absorción de agua</b> |                        | -                | ISO 62   |
|                          | 0.40 %                 | -                | -        |
|                          | 0.20 %                 | -                | -        |

| <b>Mecánico</b>                                  |                        |                            |               |
|--|------------------------|----------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>    | <b>Método</b> |
| <b>Módulo a la tracción</b>                      | 2300 MPa               | 333587.4 psi               | ISO 527-2     |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>                    | 45.0 MPa               | 6526.71 psi                | ISO 527-2     |
| <b>Deformación a la tracción</b>                 | 3.0 %                  | -                          | ISO 527-2     |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> | 12 kJ/m <sup>2</sup>   | 5.71 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 179/1eA   |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b> | Sin ruptura            | -                          | ISO 179/1eU   |

| <b>Térmico</b>                          |                        |                           |                                       |
|---|------------------------|---------------------------|---------------------------------------|
| <b>Propiedad</b>                        | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>   | <b>Método</b>                         |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b> | 145 °C<br>65.0 °C      | -<br>293.0 °F<br>149.0 °F | -<br>ISO 75-2/<br>B<br>ISO 75-2/<br>A |

| <b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>      |                        |                         |                         |
|--|------------------------|-------------------------|-------------------------|
| <b>Propiedad</b>                       | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>           |
| <b>Permitividad relativa</b>           | 3.40<br>3.20           | -<br>-<br>-             | IEC 60250<br>-<br>-     |
| <b>Factor de disipación</b>            | 3.0E-3<br>0.020        | -<br>-<br>-             | IEC 60250<br>-<br>-     |
| <b>Clasificación de inflamabilidad</b> | V-0                    | -                       | IEC 60695-11-10,<br>-20 |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>                 | 100 to 120 °C          | 212.0 - 248.0 °F        | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>                      | 3.0 to 12 hr           | -                       | -             |
| <b>Temperatura trasera</b>                   | 230 to 235 °C          | 446.0 - 455.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura media</b>                     | 235 to 240 °C          | 455.0 - 464.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura frontal</b>                   | 240 to 245 °C          | 464.0 - 473.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura de boquilla</b>               | 240 to 250 °C          | 464.0 - 482.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | 240 to 250 °C          | 464.0 - 482.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | 60.0 to 100 °C         | 140.0 - 212.0 °F        | -             |
| <b>Velocidad de inyección</b>                | Moderado-<br>Rápido    | -                       | -             |
| <b>Contrapresión</b>                         | 3.00 to 10.0<br>MPa    | 435.11 - 1450.38<br>psi | -             |
| <b>Relación de compresión del tornillo</b>   | 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.