

Arnite® B600SE

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

Descripción del Producto

Arnite® B600SE es un material de Tereftalato de Polibutileno (PBT). Está disponible en Asia Pacífico. Los atributos importantes de Arnite® B600SE son: Clasificación de resistencia a la llama, Retardante de llama

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|------------------------|---------------------|------------------|--------|
| Aditivo | Retardante de llama | - | - |
| Características | Retardante de llama | - | - |

Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|-----------------|------------------------|------------------|----------|
| Densidad | 1.45 g/cm ³ | - | ISO 1183 |

| Mecánico | | | |
|--|------------------------|------------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Módulo a la tracción | 3000 MPa | 435114.0 psi | ISO 527-2 |
| Esfuerzo a la tracción | 60.0 MPa | 8702.28 psi | ISO 527-2 |
| Deformación a la tracción | 4.0 % | - | ISO 527-2 |
| Resistencia al impacto Charpy con entalla | 2.0 kJ/m ² | 0.9516 ft·lb/in ² | ISO 179/1eA |
| Resistencia al impacto Charpy sin entalla | 24 kJ/m ² | 11.42 ft·lb/in ² | ISO 179/1eU |

| Térmico | | | |
|---|------------------------|---------------------------|-------------------------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión térmica | 145 °C 60.0 °C | - 293.0 °F 140.0 °F | - ISO 75-2/B ISO 75-2/A |
| Temperatura de fusión | 225 °C | 437.0 °F | ISO 11357-3 |

| Eléctrico e Inflamabilidad | | | |
|--|------------------------|-------------------------|----------------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Clasificación de inflamabilidad | V-0 | - | IEC 60695-11-10, -20 |

| Información de Procesamiento | | | |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de secado | 100 to 120 °C | 212.0 - 248.0 °F | - |

| Información de Procesamiento | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Tiempo de secado | 3.0 to 12 hr | - | - |
| Temperatura trasera | 230 to 235 °C | 446.0 - 455.0 °F | - |
| Temperatura media | 235 to 240 °C | 455.0 - 464.0 °F | - |
| Temperatura frontal | 240 to 245 °C | 464.0 - 473.0 °F | - |
| Temperatura de boquilla | 240 to 250 °C | 464.0 - 482.0 °F | - |
| Temperatura de procesamiento (fusión) | 240 to 250 °C | 464.0 - 482.0 °F | - |
| Temperatura del molde | 60.0 to 100 °C | 140.0 - 212.0 °F | - |
| Velocidad de inyección | Moderado- Rápido | - | - |
| Contrapresión | 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.