

Arnite® A04 900

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

Descripción del Producto

Arnite® A04 900 es un material de tereftalato de polietileno (PET). Está disponible en Europa. Atributos importantes de Arnite® A04 900 son: Calificado para Llamas, Viscosidad Media Nucleada.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E47960-240185	-	-
Aditivo	Agente nucleante	-	-
Características	Viscosidad Media Nucleado	- -	- -
Formas	Pellets	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.37 g/cm ³	-	ISO 1183

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Contracción de moldeo		-	ISO 294-4
	1.7 %	-	-
	1.7 %	-	-
Absorción de agua		-	ISO 62
	0.50 %	-	-
	0.20 %	-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2800 MPa	406106.4 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	80.0 MPa	11603.04 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	4.0 %	-	ISO 527-2
Deformación nominal a la tracción en rotura	12 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	3.0 kJ/m ²	1.43 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura	-	ISO 179/1eU

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica		-	-
	115 °C	239.0 °F	ISO 75-2/B
	80.0 °C	176.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	255 °C	491.0 °F	ISO 11357-3

CLTE

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	ISO
	7.0E-5 cm/cm/°C	-	11359-2
	7.0E-5 cm/cm/°C	-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Permitividad relativa	3.30	-	IEC 60250
	3.20	-	-
Factor de disipación	2.0E-3	-	IEC 60250
	2.1E-3	-	-
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	270 to 280 °C	518.0 - 536.0 °F	-
Temperatura media	270 to 290 °C	518.0 - 554.0 °F	-
Temperatura frontal	270 to 290 °C	518.0 - 554.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de boquilla	270 to 290 °C	518.0 - 554.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	270 to 290 °C	518.0 - 554.0 °F	-
Temperatura del molde	130 to 140 °C	266.0 - 284.0 °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.