

Arnite® AV2 370 /B

Fabricante	DSM Somos®	Categoría	PET
Carga/Filler	35% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Arnite® AV2 370 /B es un material de Polietileno Tereftalato (PET) relleno con un 35% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia-Pacífico o Europa para moldeo por inyección. Atributos importantes de Arnite® AV2 370 /B son: Clasificación de Llama Agente Desmoldeante Aplicaciones típicas incluyen: Ingeniería Automotriz/ Partes Industriales

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 35% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Desmoldeo	-	-
Usos	Aplicaciones automotrices Válvulas/Piezas de válvula	- -	- -
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Datos multipunto	Estrés Isoacrónico vs. Deformación (ISO 11403-1)	-	-
	Estrés Isotérmico vs. Deformación (ISO 11403-1)	-	-
	Módulo secante vs. Deformación (ISO 11403-1)	-	-
	Módulo de corte vs. Temperatura (ISO 11403-1)	-	-
	Volumen específico vs Temperatura (ISO 11403-2)	-	-
	Viscosidad vs. Tasa de corte (ISO 11403-2)	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.63 g/cm ³	-	ISO 1183
Absorción de agua	0.45 %	-	ISO 62
	0.18 %	-	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	12600 MPa	1827478.8 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	185 MPa	26832.03 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	2.5 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	9.5 kJ/m ²	-	ISO 179/1eA
	9.5 kJ/m ²	4.52 ft·lb/in ²	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	50 kJ/m ²	-	ISO 179/1eU
	70 kJ/m ²	23.79 ft·lb/in ² 33.31 ft·lb/in ²	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	250 °C	-	-
	235 °C	482.0 °F 455.0 °F	ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	255 °C	491.0 °F	ISO 11357-3
CLTE	2.5E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	4.0E-5 cm/cm/°C	-	-
		-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	33 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	3.70	-	IEC 60250
	3.50	-	-
		-	-
Factor de disipación	3.0E-3	-	IEC 60250
	0.013	-	-
		-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de seguimiento comparativo	250 V	-	IEC 60112
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	-
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.