

Arnite® AV2 370 HF

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

Descripción del Producto

35% reforzado con fibra de vidrio, cuerpos de válvulas de servofreno, alto flujo

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 35% de relleno por peso	-	-
Características	Alto flujo	-	-
Usos	Válvulas/Piezas de válvula	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.66 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	13000 MPa	1885494.0 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	200 MPa	29007.6 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	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	60 kJ/m ²	-	ISO 179/1eU
	60 kJ/m ²	28.55 ft·lb/in ²	-

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

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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	-	-
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		-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	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.