

Arnite® AV2 372

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

Descripción del Producto

Arnite® AV2 372 es un material de Polietileno Tereftalato (PET) relleno con un 35% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia-Pacífico o Europa. Atributos importantes de Arnite® AV2 372 son: Clasificación de Llama Agente Desmoldeante

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|----------------------------|--|------------------|--------|
| Tarjeta Amarilla UL | E47960-100093093 | - | - |
| Carga / Refuerzo | Fibra de vidrio, 35% de relleno por peso | - | - |
| Aditivo | Desmoldeo | - | - |
| Formas | Pellets | - | - |
| Datos multipunto | Estrés Isoacrónico vs. Deformación (ISO 11403-1) | - | - |
| | Estrés Isotérmico vs. Deformación (ISO 11403-1) | - | - |
| | Módulo secante vs. Deformación (ISO | - | - |

| Información General | | | |
|--|---|----------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| | 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 |
| Contracción de moldeo | | - | ISO 294-4 |
| | 0.95 % | - | - |
| | 0.25 % | - | - |
| Absorción de agua | | - | ISO 62 |
| | 0.45 % | - | - |
| | 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 | 190 MPa | 27557.22 psi | ISO 527-2 |
| Deformación a la tracción | 2.5 % | - | ISO 527-2 |
| Resistencia al impacto Charpy con entalla | | - | ISO 179/1eA |
| | 10 kJ/m ² | 4.76 ft·lb/in ² | - |
| | 10 kJ/m ² | 4.76 ft·lb/in ² | - |
| Resistencia al impacto Charpy sin entalla | | | ISO 179/1eU |

| Mecánico | | | |
|---|------------------------|-----------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| | | - | - |
| | 50 kJ/m ² | 23.79 ft·lb/in ² | - |
| | 50 kJ/m ² | 23.79 ft·lb/in ² | |
| Térmico | | | |
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión térmica | | - | - |
| | 250 °C | 482.0 °F | ISO 75-2/B |
| | 235 °C | 455.0 °F | ISO 75-2/A |
| Temperatura de fusión | 255 °C | 491.0 °F | ISO 11357-3 |
| CLTE | | - | ISO 11359-2 |
| | 2.5E-5 cm/cm/°C | - | - |
| | 4.0E-5 cm/cm/°C | - | - |
| Eléctrico e Inflamabilidad | | | |
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistividad volumétrica | ohms·cm | - | IEC 60093 |
| Rigidez eléctrica | 34 kV/mm | - | IEC 60243-1 |
| Permitividad relativa | | - | IEC 60250 |
| | 3.30 | - | - |
| | 3.10 | - | - |
| Factor de disipación | | - | IEC 60250 |
| | 3.0E-3 | - | - |
| | 0.013 | - | - |
| | 250 V | - | IEC 60112 |

Eléctrico e Inflamabilidad

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|--|-----------------|------------------|-----------------------------------|
| Índice de seguimiento comparativo | | | |
| Clasificación de inflamabilidad | HB HB | - - - | 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 | - |
| 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.