

# Arnite® AV2 390 XL

|                     |                     |                  |                                |
|---------------------|---------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | DSM Somos®          | <b>Categoría</b> | PET                            |
| <b>Carga/Filler</b> | 50% Fibra de vidrio | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

Arnite® AV2 390 XL es un material de Polietileno Tereftalato (PET) relleno con un 50% de fibra de vidrio. Está disponible en Europa. Atributo principal de Arnite® AV2 390 XL: Clasificación de Llama.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad               | Sistema Métrico                          | Sistema Imperial | Método |
|-------------------------|--|------------------|--------|
| <b>Carga / Refuerzo</b> | Fibra de vidrio, 50% de relleno por peso | -                | -      |
| <b>Características</b>  | Bajo a Ningún Desgasificado              | -                | -      |

### Físico

| Propiedad                    | Sistema Métrico        | Sistema Imperial | Método    |
|------------------------------|------------------------|------------------|-----------|
| <b>Densidad</b>              | 1.78 g/cm <sup>3</sup> | -                | ISO 1183  |
| <b>Contracción de moldeo</b> | 0.80 %                 | -                | ISO 294-4 |
|                              | 0.45 %                 | -                | -         |

| <b>Físico</b>                                    |                        |                             |               |
|--|------------------------|-----------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Absorción de agua</b>                         |                        | -                           | ISO 62        |
|  | 0.30 %                 | -                           | -             |
|  | 0.12 %                 | -                           | -             |
| <b>Mecánico</b>                                  |                        |                             |               |
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Módulo a la tracción</b>                      | 18100 MPa              | 2625187.8 psi               | ISO 527-2     |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>                    | 210 MPa                | 30457.98 psi                | ISO 527-2     |
| <b>Deformación a la tracción</b>                 | 2.0 %                  | -                           | ISO 527-2     |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> |                        | -                           | ISO           |
|  | 9.0 kJ/m <sup>2</sup>  | 4.28 ft·lb/in <sup>2</sup>  | 179/1eA       |
|  | 9.0 kJ/m <sup>2</sup>  | 4.28 ft·lb/in <sup>2</sup>  | -             |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b> |                        | -                           | ISO           |
|  | 65 kJ/m <sup>2</sup>   | 30.93 ft·lb/in <sup>2</sup> | 179/1eU       |
|  | 65 kJ/m <sup>2</sup>   | 30.93 ft·lb/in <sup>2</sup> | -             |
| <b>Térmico</b>                                   |                        |                             |               |
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>     | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b>          |                        | -                           | -             |
|  | 252 °C                 | 485.6 °F                    | ISO 75-2/B    |
|  | 235 °C                 | 455.0 °F                    | ISO 75-2/A    |
| <b>Temperatura de fusión</b>                     | 255 °C                 | 491.0 °F                    | ISO 11357-3   |
| <b>CLTE</b>                                      |                        | -                           | ISO           |
|  | 2.0E-5 cm/cm/°C        | -                           | 11359-2       |
|  |                        | -                           | -             |
|  | 3.5E-5 cm/cm/°C        | -                           | -             |

| <b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>        |                        |                         |                      |
|--|------------------------|-------------------------|----------------------|
| <b>Propiedad</b>                         | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>        |
| <b>Resistividad volumétrica</b>          | ohms·cm                | -                       | IEC 60093            |
| <b>Permitividad relativa</b>             | 3.80                   | -                       | IEC 60250            |
|  | 3.50                   | -                       | -                    |
| <b>Factor de disipación</b>              | 2.0E-3                 | -                       | IEC 60250            |
|  | 0.011                  | -                       | -                    |
| <b>Índice de seguimiento comparativo</b> | 250 V                  | -                       | IEC 60112            |
| <b>Clasificación de inflamabilidad</b>   | HB                     | -                       | IEC 60695-11-10, -20 |
|  | HB                     | -                       | -                    |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>                 | 100 to 120 °C          | 212.0 - 248.0 °F        | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>                      | 3.0 to 12 hr           | -                       | -             |
| <b>Temperatura trasera</b>                   | 280 to 300 °C          | 536.0 - 572.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura media</b>                     | 290 to 310 °C          | 554.0 - 590.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura frontal</b>                   | 290 to 310 °C          | 554.0 - 590.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura de boquilla</b>               | 290 to 310 °C          | 554.0 - 590.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | 290 to 310 °C          | 554.0 - 590.0 °F        | -             |
| <b>Temperatura del molde</b>                 | 130 to 140 °C          | 266.0 - 284.0 °F        | -             |
| <b>Velocidad de inyección</b>                |                        | -                       | -             |

## Información de Procesamiento

| Propiedad                                  | Sistema Métrico     | Sistema Imperial        | Método |
|--|---------------------|-------------------------|--------|
|  | Moderado-<br>Rápido |                         |        |
| <b>Contrapresión</b>                       | 3.00 to 10.0<br>MPa | 435.11 - 1450.38<br>psi | -      |
| <b>Relación de compresión del tornillo</b> | 2.5:1.0             | -                       | -      |

### Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

|                   |  |
|-------------------|--|
| <b>Dirección:</b> | Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China |
| <b>Contacto:</b>  | Mr. Zhao Yong  |
| <b>Email:</b>     | sales@su-jiao.com  |
| <b>Sitio web:</b> | www.polymersdata.com   |
| <b>Móvil:</b>     | +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.