

Arnitel® UM551-V

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

Descripción del Producto

Arnitel® UM551-V es un material de Elastómero Copoliéster Termoplástico (TPC-ES). Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte. Atributos importantes de Arnitel® UM551-V son: Retardante de Llama, Libre de Halógenos

Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E47960-240197	-	-
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Retardante de llama	-	-
	Libre de halógenos	-	-
	Bajo (casi sin) contenido de fósforo	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.28 g/cm ³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de masa (MFR)	14 g/10 min	-	ISO 1133
Índice de fluidez de volumen (MVR)	15.0 cm ³ /10min	-	ISO 1133
Absorción de agua		-	ISO 62
	0.60 %	-	-
	0.25 %	-	-
Dureza Shore		-	ISO 868
	55	-	-
	55	-	-
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	250 MPa	36259.5 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción		-	ISO 527-2
	27.0 MPa	3916.03 psi	-
	13.0 MPa	1885.49 psi	-
	17.5 MPa	2538.16 psi	-
Deformación nominal a la tracción en rotura	380 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	Sin ruptura	-	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Izod con entalla	Sin ruptura	-	ISO 180/1A

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	85.0 °C	185.0 °F	ISO 75-2/B
Temperatura de reblandecimiento Vicat	90.0 °C	194.0 °F	ISO 306/B50
Temperatura de fusión	200 °C	392.0 °F	ISO 11357-3

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	20 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	5.20	-	IEC 60250
Factor de disipación	2.0E-6	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	100 °C	212.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 to 6.0 hr	-	-
Temperatura trasera	200 to 220 °C	392.0 - 428.0 °F	-
Temperatura media	210 to 230 °C	410.0 - 446.0 °F	-
Temperatura frontal	220 to 240 °C	428.0 - 464.0 °F	-
Temperatura de boquilla	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de procesamiento (fusión)	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	-
Temperatura del molde	20.0 to 50.0 °C	68.0 - 122.0 °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.