

Arnitel® UM552

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

Descripción del Producto

Arnitel® UM552 es un material de Elastómero Copoliéster Termoplástico (TPC-ES). Está disponible en Europa o América del Norte para recubrimiento, extrusión, extrusión de película, moldeo por inyección o extrusión de lámina. Atributos importantes de Arnitel® UM552 son: Clasificación de Llama, Resistente al Impacto

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E47960-240184	-	-
Características	Buena Resistencia al Impacto	-	-
Método de procesamiento	Recubrimiento	-	-
	Extrusión	-	-
	Extrusión de Película	-	-
	Moldeo por inyección	-	-
	Extrusión de hoja	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.26 g/cm ³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de masa (MFR)	9.5 g/10 min	-	ISO 1133
Absorción de agua		-	ISO 62
	0.60 %	-	-
	0.25 %	-	-
Dureza Shore	55	-	ISO 868

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	250 MPa	36259.5 psi	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO
	6.0 kJ/m ²	2.85 ft·lb/in ²	179/1eA
	Sin ruptura	-	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	80.0 °C	176.0 °F	ISO 75-2/B
Temperatura de reblandecimiento Vicat	85.0 °C	185.0 °F	ISO 306/ B50
Temperatura de fusión	195 °C	383.0 °F	ISO 11357-3
CLTE	1.6E-4 cm/cm/ °C	-	ISO 11359-2

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de seguimiento comparativo	600 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 °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	-
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.