

Arnitel® EL550

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

Descripción del Producto

Arnitel® EL550 es un material elastómero copoliéster termoplástico (TPC-ET). Está disponible en Asia Pacífico, Europa o América del Norte para moldeo por inyección. Atributo principal de Arnitel® EL550: clasificación ignífuga.

Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E47960-240192	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Datos multipunto	Estrés Isoacrónico vs. Deformación (ISO 11403-1)	-	-
	Módulo de corte vs. Temperatura (ISO 11403-1)	-	-
	Viscosidad vs. Tasa de corte (ISO 11403-2)	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.20 g/cm ³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de volumen (MVR)	36.0 cm ³ /10min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	1.6 %	-	ISO 294-4
	1.6 %	-	-
Absorción de agua	0.65 %	-	ISO 62
	0.20 %	-	-
Dureza Shore	51	-	ISO 868
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	170 MPa	24656.46 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	32.0 MPa	4641.22 psi	ISO 527-2
	7.40 MPa	1073.28 psi	-
	11.1 MPa	1609.92 psi	-
	13.8 MPa	2001.52 psi	-
	13.7 MPa	1987.02 psi	-
Deformación nominal a la tracción en rotura	640 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	25 kJ/m ²	11.89 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
	Sin ruptura	-	-
Resistencia al impacto Izod con entalla	Sin ruptura	-	ISO 180/1A
	Sin ruptura	-	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	110 °C	230.0 °F	ISO 75-2/B
Temperatura de reblandecimiento Vicat	90.0 °C	194.0 °F	ISO 306/B50
Temperatura de fusión	207 °C	404.6 °F	ISO 11357-3
CLTE	2.0E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	2.0E-4 cm/cm/°C	-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	1.0E+13 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	21 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	4.40	-	IEC 60250
	4.00	-	-
Factor de disipación	0.040	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	IEC 60695-11-10, -20

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.