

Arnitel® EL740

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

Descripción del Producto

Arnitel® EL740 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® EL740: clasificación ignífuga.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E47960-240194	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Datos multipunto	Módulo de corte vs. Temperatura (ISO 11403-1)	-	-
	Viscosidad vs. Tasa de corte (ISO 11403-2)	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.29 g/cm ³	-	ISO 1183
Densidad aparente	0.83 g/cm ³	-	ISO 60
Índice de fluidez de volumen (MVR)	18.0 cm ³ /10min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	2.0 % 1.8 %	- - -	ISO 294-4 - -
Absorción de agua	0.60 % 0.15 %	- - -	ISO 62 - -
Dureza Shore	70	-	ISO 868
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	800 MPa	116030.4 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	43.0 MPa 30.0 MPa 34.0 MPa 25.0 MPa 26.0 MPa	- 6236.63 psi 4351.14 psi 4931.29 psi 3625.95 psi 3770.99 psi	ISO 527-2 - - - -
Deformación nominal a la tracción en rotura	360 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla	6.0 kJ/m ² 10 kJ/m ² 9.0 kJ/m ²	- 2.85 ft·lb/in ² 4.76 ft·lb/in ² 4.28 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA - - ISO 180/1A

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Izod con entalla			
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	120 °C	248.0 °F	ISO 75-2/B
Temperatura de reblandecimiento Vicat	160 °C	320.0 °F	ISO 306/B50
Temperatura de fusión	221 °C	429.8 °F	ISO 11357-3
CLTE	1.7E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	1.7E-4 cm/cm/°C	-	-
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	23 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	3.70	-	IEC 60250
	3.30	-	-
Factor de disipación	0.030	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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	-	-
Temperatura de fusión	230 to 260 °C	446.0 - 500.0 °F	-

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.