

Arnitel® PL381-H

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

Descripción del Producto

Arnitel® PL381-H es un material elastómero copoliéster termoplástico (TPC-ET). Está disponible en Asia Pacífico, Europa o América del Norte para moldeo por inyección.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.16 g/cm ³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de volumen (MVR)	32.0 cm ³ /10min	-	ISO 1133

Absorción de agua

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		-	ISO 62
	7.0 %	-	-
	0.40 %	-	-
Dureza Shore	32	-	ISO 868

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	60.0 MPa	8702.28 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción		-	ISO 527-2
	14.0 MPa	2030.53 psi	-
	4.20 MPa	609.16 psi	-
	8.40 MPa	1218.32 psi	-
Deformación nominal a la tracción en rotura	450 %	-	ISO 527-2
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179/1eA
	Sin ruptura	-	-
	Sin ruptura	-	-
Resistencia al impacto Izod con entalla		-	ISO 180/1A
	Sin ruptura	-	-
	Sin ruptura	-	-
	Sin ruptura	-	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de reblandecimiento Vicat	124 °C	255.2 °F	ISO 306/A50
Temperatura de fusión	212 °C	413.6 °F	

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método

ISO
11357-3

CLTE	1.5E-4 cm/cm/ °C	-	ISO 11359-2
	1.5E-4 cm/cm/ °C	-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método

Resistividad volumétrica	1.0E+14 ohms·cm	-	IEC 60093
---------------------------------	--------------------	---	-----------

Rigidez eléctrica	20 kV/mm	-	IEC 60243-1
--------------------------	----------	---	----------------

Permitividad relativa	4.70	-	IEC 60250
	4.40	-	-

Factor de disipación	0.031	-	IEC 60250
	0.081	-	-

Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
--	-------	---	-----------

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método

Temperatura de secado	110 °C	230.0 °F	-
------------------------------	--------	----------	---

Tiempo de secado	4.0 to 6.0 hr	-	-
-------------------------	---------------	---	---

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.