

# Arnitel® PL460-S

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

## Descripción del Producto

Arnitel® PL460-S es un material de Elastómero Copoliéster Termoplástico (TPC-ET). Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de Arnitel® PL460-S son: Clasificación de Llama, Retardante de Llama

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Tarjeta Amarilla UL</b>	E43392-235338	-	-
	E47960-240183	-	-
<b>Aditivo</b>	Retardante de llama	-	-
<b>Características</b>	Retardante de llama	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	1.41 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b>	18.0 cm <sup>3</sup> /10min	-	ISO 1133
<b>Absorción de agua</b>		-	ISO 62
	3.5 %	-	-
	0.40 %	-	-
<b>Dureza Shore</b>	60	-	ISO 868

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	240 MPa	34809.12 psi	ISO 527-2
<b>Esfuerzo a la tracción</b>		-	ISO 527-2
	21.3 MPa	3089.31 psi	-
	10.6 MPa	1537.4 psi	-
	16.1 MPa	2335.11 psi	-
<b>Deformación nominal a la tracción en rotura</b>	240 %	-	ISO 527-2
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>		-	ISO 179/1eA
	22 kJ/m <sup>2</sup>	10.47 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	60 kJ/m <sup>2</sup>	28.55 ft·lb/in <sup>2</sup>	-

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de fusión</b>	220 °C	428.0 °F	ISO 11357-3

## Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Permitividad relativa</b>		-	IEC 60250
	5.30	-	-
	4.80	-	-
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>	V-0	-	IEC 60695-11-10, -20

## Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Temperatura de secado</b>	110 °C	230.0 °F	-
<b>Tiempo de secado</b>	4.0 to 6.0 hr	-	-
<b>Temperatura trasera</b>	200 to 220 °C	392.0 - 428.0 °F	-
<b>Temperatura media</b>	210 to 230 °C	410.0 - 446.0 °F	-
<b>Temperatura frontal</b>	220 to 240 °C	428.0 - 464.0 °F	-
<b>Temperatura de boquilla</b>	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	-
<b>Temperatura del molde</b>	20.0 to 50.0 °C	68.0 - 122.0 °F	-
<b>Velocidad de inyección</b>	Moderado- Rápido	-	-
<b>Contrapresión</b>	3.00 to 10.0 MPa	435.11 - 1450.38 psi	-
<b>Relación de compresión del tornillo</b>	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.