# VESTAKEEP® 5000G

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Fabricante** | Evonik Industries AG | **Categoría** | PEEK |
| **Carga/Filler** | - | **Estado** | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

Polieteretercetona sin refuerzo de alta viscosidad. VESTAKEEP 5000G es una polieteretercetona sin refuerzo de alta viscosidad para moldeo por inyección y extrusión. El polímero semicristalino presenta una resistencia térmica y química excelente. Las piezas fabricadas con VESTAKEEP 5000G son autoextinguibles. VESTAKEEP 5000G puede procesarse en máquinas convencionales para termoplásticos. Recomendamos una temperatura de fusión entre 370°C y 380°C durante el proceso de moldeo por inyección. La temperatura del molde debe estar dentro de un rango de 160°C a 200°C, preferiblemente 180°C.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Características** | Buena resistencia química<br>Alta viscosidad<br>Autoextinguible<br>Semicristalino | -<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>- |
| **Formas** | Gránulos | - | - |

## Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Método de procesamiento** | Extrusión<br>Moldeo por inyección | -<br>- | -<br>- |

## Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Densidad** | 1.30 g/cm³ | - | ISO 1183 |
| **Índice de fluidez de volumen (MVR)** | 7.00 cm³/10min | - | ISO 1133 |
| **Contracción de moldeo** | 1.1 %<br>0.90 % | -<br>-<br>- | ISO 294-4<br>-<br>- |

## Mecánico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Módulo a la tracción** | 3400 MPa | 493129.2 psi | ISO 527-2 |
| **Esfuerzo a la tracción** | 95.0 MPa | 13778.61 psi | ISO 527-2 |
| **Deformación a la tracción** | 5.0 %<br>40 % | -<br>-<br>- | ISO 527-2<br>-<br>- |
| **Resistencia al impacto Charpy con entalla** | 8.0 kJ/m²<br>9.0 kJ/m² | -<br>3.81 ft·lb/in²<br>4.28 ft·lb/in² | ISO 179/1eA<br>-<br>- |
| **Resistencia al impacto Charpy sin entalla** | Sin ruptura<br>Sin ruptura | -<br>-<br>- | ISO 179/1eU<br>-<br>- |

## Térmico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de reblandecimiento Vicat** | 335 °C<br>305 °C | -<br>635.0 °F<br>581.0 °F | -<br>ISO 306/A<br>ISO 306/B |
| **Temperatura de fusión** | 340 °C | 644.0 °F | ISO 11357-3 |
| **CLTE** | 6.0E-5 cm/cm/°C | - | ISO 11359-2 |

## Eléctrico e Inflamabilidad

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Resistividad superficial** | 1.0E+14 ohms | - | IEC 60093 |
| **Resistividad volumétrica** | 1.0E+15 ohms·cm | - | IEC 60093 |
| **Rigidez eléctrica** | 16 kV/mm | - | IEC 60243-1 |
| **Permitividad relativa** | 2.80<br>2.80 | -<br>-<br>- | IEC 60250<br>-<br>- |
| **Índice de seguimiento comparativo** | 175 V<br>200 V | -<br>-<br>- | IEC 60112<br>-<br>- |
| **Clasificación de inflamabilidad** | V-0 | - | UL 94 |
| **Índice de inflamabilidad al alambre incandescente** | 960 °C | 1760.0 °F | IEC 60695-2-12 |
| **Temperatura de ignición al alambre incandescente** | 850 °C | 1562.0 °F | IEC 60695-2-13 |

## Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de procesamiento (fusión)** | 370 to 380 °C | 698.0 - 716.0 °F | - |
| **Temperatura del molde** | 160 to 200 °C | 320.0 - 392.0 °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.