Desmovit® DP R 3918

Fabricante	geba Kunststoffcompounds GmbH	**Categoría**	TPU-Polyester
Carga/Filler	20% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Tipo de moldeo por inyección a base de éster con una proporción del 20% de fibra de vidrio Características: alto nivel de resistencia mecánica, buena flexibilidad a baja temperatura, buena absorción de ruido, muy buena capacidad de coloración e impresión, excelente resistencia al calor y al aceite, alta resistencia a la abrasión, fácil de unir Aplicaciones: Suelas de zapatos, espinilleras, medias suelas para zapatos especiales, aplicaciones automotrices estándar como: soportes, tomas de aire caliente, umbrales laterales, pomos de cambio, rieles de techo, alerones frontales, escudos laterales, mangos para bastones, controles, piezas de desgaste para maquinaria agrícola y cosechadoras, construcción de componentes industriales, componentes mecánicos y tribológicamente muy estresados en uso exterior, unidades técnicas con bajos coeficientes de fricción, portavasos, consola central, núcleo de patín, núcleo de silla, artículos de camping.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 20% de relleno por peso	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Capacidad de unión	-	-
	Excelente imprimibilidad	-	-
	Buena resistencia a la abrasión	-	-
		-	-
	Buena colorabilidad	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-
	Alta resistencia	-	-
	Flexibilidad a baja temperatura	-	-
		-	
	Amortiguación de ruido		
	Resistente al aceite		
Usos	Aplicaciones Agrícolas	-	-
	Aplicaciones automotrices	-	-
	Aplicaciones de construcción	-	-
	Aplicaciones industriales	-	-
	Aplicaciones al aire libre	-	-
	Equipo de seguridad	-	-
	Protectores de seguridad	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.36 g/cm³	-	ISO 1183/A
Contracción de moldeo		-	-
	0.11 %	-	-
	0.49 %	-	-
Dureza Shore	67	-	ISO 868

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	64.0 MPa	9282.43 psi	ISO 527-2/200
Deformación a la tracción	22 %	-	ISO 527-2/200
Módulo de flexión	4690 MPa 1790 MPa	- 680228.22 psi 259618.02 psi	ISO 178 - -
Esfuerzo a la flexión	163 MPa 56.0 MPa	- 23641.19 psi 8122.13 psi	ISO 178 - -
Abrasión	64 mm³	-	ISO 4649
Resistencia al impacto Charpy con entalla	14 kJ/m² 60 kJ/m²	- 6.66 ft·lb/in² 28.55 ft·lb/in²	ISO 179/1eA - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	91 kJ/m² 140 kJ/m²	- 43.3 ft·lb/in² 66.61 ft·lb/in²	ISO 179/1eU - -

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	155 °C 127 °C	- 311.0 °F 260.6 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	125 °C	257.0 °F	ISO 306/ B50
CLTE	7.0E-6 cm/cm/ °C	- - -	DIN 53752 - -

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	1.3E-4 cm/cm/°C		

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	120 °C	248.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	220 to 245 °C	428.0 - 473.0 °F	-
Temperatura del molde	40.0 to 80.0 °C	104.0 - 176.0 °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.