Novodur® Ultra 4000PG

Fabricante	INEOS Olefins & Polymers Europe	**Categoría**	ABS
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Novodur Ultra 4000PG es un grado de moldeo por inyección especialmente adecuado para galvanoplastia, proporcionando una mejor resistencia al calor.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E326278-100205047	-	-
Características	Alta resistencia al calor Platificable	- -	- -
Usos	Aplicaciones automotrices Piezas exteriores automotrices	- -	- -
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.05 g/cm³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de volumen (MVR)	6.00 cm³/10min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	0.50 to 0.80 %	-	ISO 294-4
Dureza por indentación de bola	100 MPa	14503.8 psi	ISO 2039-1

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2400 MPa	348091.2 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	46.0 MPa	6671.75 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.1 % %	- - -	ISO 527-2 - -
Módulo de flexión	2350 MPa	340839.3 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	73.0 MPa	10587.77 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	10 kJ/m² 20 kJ/m²	- 4.76 ft·lb/in² 9.52 ft·lb/in²	ISO 179 - -
Resistencia al impacto Izod con entalla	10 kJ/m² 23 kJ/m²	- 4.76 ft·lb/in² 10.94 ft·lb/in²	ISO 180/A - -

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	103 °C 98.0 °C	- 217.4 °F 208.4 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	107 °C	224.6 °F	ISO 306/ B50
CLTE	9.0E-5 cm/cm/ °C	-	ISO 11359-2

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+16 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+16 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	38 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	3.00 2.90	- - -	IEC 60250 - -
Factor de disipación	6.5E-3 8.5E-3	- - -	IEC 60250 - -
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	230 to 270 °C	446.0 - 518.0 °F	-
Temperatura del molde	70.0 °C	158.0 °F	-
Velocidad de inyección	240 mm/sec	-	-

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.