THERMOLAST® K TC8MLB (Series: AD1)

Fabricante	KRAIBURG TPE	**Categoría**	TPE
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

La serie AD1 es su solución de material para aplicaciones con excelente adhesión a termoplásticos polares como ABS, PC y PC/ABS. Los compuestos están disponibles en colores natural y negro. Aplicaciones típicas: Parachoques, umbrales de puertas, elementos de función y diseño, arandelas, mangos (herramientas manuales y eléctricas, etc.), sellos, ruedas de pulgar. Ventajas del material: Fácil coloración (compuestos en colores naturales), excelente adhesión, excelente comportamiento de procesamiento, moldeo por inserción posible, agradable sensación superficial (tacto suave), adecuado para interiores de automóviles, listado UL 94 HB, resistencia UV.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E353857-101117933 E214822-586863	- -	- -
Características			- -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Buena adhesión Buena colorabilidad Buena Procesabilidad Buena Resistencia a UV Suave	- - - - -	- - -
Usos	Piezas interiores automotrices Ojetes Mangos Sellos	- - - -	- - - -
Apariencia	Color natural	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.10 g/cm³	-	ISO 1183
Dureza Shore	77	-	ISO 7619

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	5.50 MPa	797.71 psi	ISO 37
Elongación a la tracción	400 %	-	ISO 37
Resistencia al desgarro	17 kN/m	-	ISO 34-1

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Adhesión a ABS	9.0 kN/m	-	Renault D41/1916
Adhesión a PC	9.0 kN/m	-	Renault D41/1916

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	60.0 to 80.0 °C	140.0 - 176.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Temperatura trasera	180 °C	356.0 °F	-
Temperatura media	210 °C	410.0 °F	-
Temperatura frontal	240 °C	464.0 °F	-
Temperatura del molde	40.0 to 60.0 °C	104.0 - 140.0 °F	-
Presión de inyección	20.0 to 100 MPa	2900.76 - 14503.8 psi	-
Contrapresión	2.00 to 10.0 MPa	290.08 - 1450.38 psi	-

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.