THERMOLAST® K TC8PAN (Series: AD/PA)

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

Descripción del Producto

La serie AD/PA es su solución de material para aplicaciones con excelente adhesión a PA. Los compuestos están disponibles en colores natural y negro. Aplicaciones típicas: Clips de cable, Elementos de función y diseño, Ojetes, Mangos (herramientas manuales y eléctricas, etc.), Sellos, Ruedas de pulgar. Ventajas del material: Adhesión a PA6 y PA6.6 hasta un 50% de fibra de vidrio, Fácil coloración (compuestos en colores naturales), Excelente adhesión, Excelente comportamiento de procesamiento, Moldeo por inserción posible, Sensación de superficie agradable (tacto suave), Listado UL 94 HB, Amplio rango de dureza 25-80 Sh A.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E353857-101117932 E214822-586872	- -	- -
Características	Buena adhesión Buena colorabilidad	- -	- -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Buena Procesabilidad Suave	- -	- -
Usos	Ojetes Mangos Sellos	- - -	- - -
Apariencia	Color natural	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.15 g/cm³	-	ISO 1183
Dureza Shore	80	-	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	350 %	-	ISO 37
Resistencia al desgarro	29 kN/m	-	ISO 34-1
Deformación permanente por compresión	29 % 78 % 90 %	- - - -	ISO 815 - - -

Eléctrico e Inflamabilidad

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

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Adhesión a PA6	23.5 kN/m	-	Renault D41/1916
Adhesión a PA66	16.0 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	230 to 245 °C	446.0 - 473.0 °F	-
Temperatura media	250 to 260 °C	482.0 - 500.0 °F	-
Temperatura frontal	260 to 270 °C	500.0 - 518.0 °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.