

ASTALON™ H3000UR

| | | | |
|---------------------|-----------------------------|------------------|--------------------------------|
| Fabricante | Marplex Australia Pty. Ltd. | Categoría | PC |
| Carga/Filler | - | Estado | En Stock - Listo para exportar |

Descripción del Producto

ASTALON™ H3000UR / H3001UR / H3003UR son los grados de baja viscosidad (flujo de fusión ultra alto) en la gama ASTALON™ y son muy adecuados para aplicaciones de moldeo por inyección intrincadas o "difíciles de llenar" que requieren un agente de liberación de molde (R) y estabilización UV (U). Ofrecen un excelente equilibrio de transparencia, tenacidad, resistencia al calor, retardancia a la llama y procesabilidad; las aplicaciones típicas incluyen lentes de señal de giro automotriz y cubiertas de cajas de conexión eléctrica. Nota: [Grado estándar = H3000UR] / [Aprobado por la FDA = H3001UR] / [Resistente al vapor = H3003UR].

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|------------------------|----------------------|------------------|--------|
| Aditivo | Desmoldeo | - | - |
| | Estabilizador UV | - | - |
| Características | Retardante de llama | - | - |
| | Buena Procesabilidad | - | - |
| | Buena Tenacidad | - | - |
| | Alto flujo | - | - |

| Información General | | | |
|--------------------------------|--|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| | Baja Viscosidad | - | - |
| | Claridad Media | - | - |
| | Resistencia al Calor Media | - | - |
| Usos | Aplicaciones automotrices | - | - |
| | Aplicaciones eléctricas/ electrónicas | - | - |
| | Lentes | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |

| Físico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Gravedad específica | 1.20 g/cm ³ | - | ASTM D792 |
| Índice de fluidez de masa (MFR) | 28 g/10 min | - | ASTM D1238 |
| Contracción de moldeo | 0.60 % | - | ASTM D955 |
| Absorción de agua | 0.24 % | - | ASTM D570 |
| Dureza Rockwell | 123 | - | ASTM D785 |

| Mecánico | | | |
|----------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistencia a la tracción | 62.0 MPa | 8992.36 psi | ASTM D638 |
| Elongación a la tracción | 100 % | - | ASTM D638 |
| Módulo de flexión | 2300 MPa | 333587.4 psi | ASTM D790 |
| Resistencia a la flexión | 87.0 MPa | 12618.31 psi | ASTM D790 |

| Mecánico | | | |
|---------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Impacto Izod con entalla | 250 J/m | 4.68 ft·lb/in | ASTM D256 |
| Impacto Gardner | 65.0 J | - | ASTM D3029 |

| Térmico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión bajo carga | 132 °C | 269.6 °F | ASTM D648 |
| | 128 °C | 262.4 °F | - |
| CLTE | 6.5E-5 cm/cm/°C | - | ASTM D696 |

| Eléctrico e Inflamabilidad | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistividad volumétrica | 2.1E+16 ohms·cm | - | ASTM D257 |
| Constante dieléctrica | 2.85 | - | ASTM D150 |
| Clasificación de inflamabilidad | V-2 | - | UL 94 |

| Óptico | | | |
|----------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Transmitancia | 85.0 % | - | ASTM D1003 |

| Información de Procesamiento | | | |
|--|-----------------------------------|---------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de secado | 120 to 125 °C | 248.0 - 257.0 °F | - |
| Tiempo de secado | 4.0 to 6.0 hr | - | - |
| Temperatura trasera | 230 to 245 °C | 446.0 - 473.0 °F | - |
| Temperatura media | 240 to 255 °C | 464.0 - 491.0 °F | - |
| Temperatura frontal | 250 to 265 °C | 482.0 - 509.0 °F | - |
| Temperatura de procesamiento (fusión) | 240 to 270 °C | 464.0 - 518.0 °F | - |
| Temperatura del molde | 60.0 to 110 °C | 140.0 - 230.0 °F | - |
| Presión de inyección | 60.0 to 140 MPa | 8702.28 - 20305.32 psi | - |
| Velocidad de inyección | Moderado | - | - |
| Contrapresión | 0.100 to 0.500 MPa | 14.5 - 72.52 psi | - |
| Velocidad del tornillo | 40 to 60 rpm | - | - |
| Tonelaje de cierre | 4.0 to 8.0 kN/ cm ² | - | - |

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.