

ASTALON™ S3000UR

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

Descripción del Producto

ASTALON™ S3000UR / S3001UR / S3003UR son las calidades estándar de viscosidad baja/mediana (alto flujo de fusión) en la gama ASTALON™ y son adecuadas para aplicaciones de moldeo por inyección de propósito general que requieren un agente desmoldeante (R) y estabilización UV (U). Ofreciendo una combinación excepcional de transparencia, resistencia, resistencia al calor, retardancia a la llama y procesabilidad, las aplicaciones típicas incluyen carcasas de luces traseras automotrices y viseras de cascos de seguridad. Nota: [Grado estándar = S3000UR] / [Aprobado por la FDA = S3001UR] / [Resistente al vapor = S3003UR].

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	Desmoldeo	-	-
	Estabilizador UV	-	-
Características	Retardante de llama	-	-
	Uso general	-	-
	Buena Procesabilidad	-	-
	Buena Tenacidad	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Alto flujo	-	-
	Baja Viscosidad	-	-
	Claridad Media	-	-
	Resistencia al Calor Media	-	-
Usos	Aplicaciones automotrices	-	-
	Uso general	-	-
	Carcasas	-	-
	Equipo de seguridad	-	-
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)	18 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	63.0 MPa	9137.39 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	110 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2350 MPa	340839.3 psi	ASTM D790

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la flexión	88.0 MPa	12763.34 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	830 J/m	15.55 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Gardner	J	-	ASTM D3029

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	152 °C	305.6 °F	ASTM D648
	137 °C	278.6 °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	235 to 265 °C	455.0 - 509.0 °F	-
Temperatura media	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 °F	-
Temperatura frontal	265 to 285 °C	509.0 - 545.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	260 to 290 °C	500.0 - 554.0 °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.