

ASTAGLAS™ MV825I

Fabricante	Marplex Australia Pty. Ltd.	Categoría	Acrylic (PMMA)
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

ASTAGLAS™ MV825I es un grado de moldeo de Polimetilmetacrilato (PMMA) endurecido y de alta resistencia al calor en la gama ASTAGLAS™. Las aplicaciones típicas son componentes de color tintado o sólido que requieren resistencia al calor y resistencia de componentes moldeados.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Alta resistencia al calor	-	-
	Alta resistencia	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.18 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	3.0 g/10 min	-	ASTM D1238

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Contracción de moldeo	0.50 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.30 %	-	ASTM D570
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	3000 MPa	435114.0 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	65.0 MPa	9427.47 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	15 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2850 MPa	413358.3 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	95.0 MPa	13778.61 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	45 J/m	0.8428 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto por caída de bola	2.00 J	-	ASTM D6717
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	98.0 °C	208.4 °F	ASTM D648
Temperatura de reblandecimiento Vicat	101 °C	213.8 °F	ASTM D1525
CLTE	7.0E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

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

Óptico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de refracción	1.490	-	ASTM D542
Transmitancia	92.0 %	-	ASTM D1003
Opacidad	%	-	ASTM D1003

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	85.0 to 90.0 °C	185.0 - 194.0 °F	-
Tiempo de secado	3.0 to 5.0 hr	-	-
Temperatura trasera	200 to 220 °C	392.0 - 428.0 °F	-
Temperatura media	210 to 230 °C	410.0 - 446.0 °F	-
Temperatura frontal	220 to 240 °C	428.0 - 464.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	230 to 250 °C	446.0 - 482.0 °F	-
Temperatura del molde	50.0 to 90.0 °C	122.0 - 194.0 °F	-
Presión de inyección	60.0 to 130 MPa	8702.28 - 18854.94 psi	-
Velocidad de inyección	Lento-Moderado	-	-
Contrapresión	0.100 to 0.500 MPa	14.5 - 72.52 psi	-
Velocidad del tornillo	40 to 60 rpm	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tonelaje de cierre	5.0 to 9.0 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.