

## ASTATAL™ FG2010

<b>Fabricante</b>	Marplex Australia Pty. Ltd.	<b>Categoría</b>	Acetal (POM) Copolymer
<b>Carga/Filler</b>	10% Fibra de vidrio	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

### Descripción del Producto

ASTATAL™ FG2010 es un copolímero de Polioximetileno (POM o Poliacetal) relleno de fibra de vidrio (GF) químicamente acoplado al 10% diseñado para su uso en moldes de componentes de combustible automotriz. Nota: Las letras "U" o "W" indican que se ha añadido estabilización UV adicional [ es decir: ASTATAL™ FG2010U ].

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Carga / Refuerzo</b>	Fibra de vidrio, 10% de relleno por peso	-	-
<b>Características</b>	Acoplado químicamente Copolímero	- -	- -
<b>Usos</b>	Aplicaciones automotrices	-	-

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Gravedad específica</b>	1.47 g/cm <sup>3</sup>	-	ASTM D792
<b>Índice de fluidez de masa (MFR)</b>	7.5 g/10 min	-	ASTM D1238
<b>Contracción de moldeo</b>	1.4 %	-	ASTM D955
<b>Absorción de agua</b>	0.20 %	-	ASTM D570
<b>Dureza Rockwell</b>	116	-	ASTM D785

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistencia a la tracción</b>	89.0 MPa	12908.38 psi	ASTM D638
<b>Elongación a la tracción</b>	6.0 %	-	ASTM D638
<b>Módulo de flexión</b>	4000 MPa	580152.0 psi	ASTM D790
<b>Resistencia a la flexión</b>	108 MPa	15664.1 psi	ASTM D790
<b>Impacto Izod con entalla</b>	85 J/m	1.59 ft·lb/in	ASTM D256

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión bajo carga</b>		-	ASTM D648
	160 °C	320.0 °F	-
	158 °C	316.4 °F	-
<b>Temperatura de fusión</b>	165 °C	329.0 °F	DSC
<b>CLTE</b>	3.5E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

<b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>	HB	-	UL 94

<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de secado</b>	80.0 to 90.0 °C	176.0 - 194.0 °F	-
<b>Tiempo de secado</b>	2.0 to 3.0 hr	-	-
<b>Temperatura trasera</b>	165 to 185 °C	329.0 - 365.0 °F	-
<b>Temperatura media</b>	175 to 195 °C	347.0 - 383.0 °F	-
<b>Temperatura frontal</b>	185 to 205 °C	365.0 - 401.0 °F	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	190 to 210 °C	374.0 - 410.0 °F	-
<b>Temperatura del molde</b>	50.0 to 90.0 °C	122.0 - 194.0 °F	-
<b>Presión de inyección</b>	60.0 to 130 MPa	8702.28 - 18854.94 psi	-
<b>Velocidad de inyección</b>	Moderado- Rápido	-	-
<b>Contrapresión</b>	0.100 to 0.500 MPa	14.5 - 72.52 psi	-
<b>Velocidad del tornillo</b>	40 to 60 rpm	-	-
<b>Tonelaje de cierre</b>	3.0 to 5.0 kN/ cm <sup>2</sup>	-	-

## 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.