FLEXITEQ™ F80A590

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

Descripción del Producto

FLEXITEQ™ F80A590 es un material retardante de llama desarrollado basado en la tecnología de goma Santoprene™. Está diseñado para proporcionar una excelente resistencia a la llama para cumplir con la prueba del Índice de Oxígeno requerido, manteniendo los beneficios habituales del material Santoprene, que ofrece propiedades excepcionales, incluyendo tacto suave, buena colorabilidad y buena moldeabilidad. FLEXITEQ™ F80A590 está desarrollado para aplicaciones de extrusión. Tiene buena estabilidad térmica de proceso gracias a un sistema de retardante de llama muy estable que cumple con el requisito RoHS europeo. Nota: Las letras "UV" o "W" indican estabilización UV adicional [es decir: FLEXITEQ™ F80A590UV].

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Retardante de llama Buena colorabilidad Buena Moldeabilidad Buena Estabilidad	- - -	- - - - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Térmica Suave	- -	
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Método de procesamiento	Extrusión	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.28 g/cm³	-	ASTM D792
Dureza Durometro	82	-	ASTM D2240

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	3.00 MPa	435.11 psi	ASTM D412
Resistencia a la tracción	3.90 MPa	565.65 psi	ASTM D412
Elongación a la tracción	300 %	-	ASTM D412
Resistencia al desgarro	27.0 kN/m	-	ASTM D624
Deformación permanente por compresión	46 %	-	ASTM D395B

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	960 °C	1760.0 °F	AS/NZS 60695.2.12
Índice de oxígeno	26 %	-	ASTM D2863

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	75.0 to 80.0 °C	167.0 - 176.0 °F	-
Tiempo de secado	3.0 to 4.0 hr	-	-
Temperatura Zona 1 del cilindro	160 to 190 °C	320.0 - 374.0 °F	-
Temperatura Zona 2 del cilindro	180 to 210 °C	356.0 - 410.0 °F	-
Temperatura Zona 3 del cilindro	180 to 210 °C	356.0 - 410.0 °F	-
Temperatura Zona 4 del cilindro	180 to 210 °C	356.0 - 410.0 °F	-
Temperatura Zona 5 del cilindro	180 to 210 °C	356.0 - 410.0 °F	-
Temperatura de fusión	180 to 210 °C	356.0 - 410.0 °F	-

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.