

Centrex® 810

Fabricante	Network Polymers, Inc.	Categoría	ASA
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Centrex® 810 es un producto de Acrilonitrilo Estireno Acrilato (ASA). Se puede procesar mediante moldeo por inyección y está disponible en América del Norte. Aplicación típica: Aplicaciones al aire libre. Las características incluyen: Cumple con REACH Cumple con RoHS Cumple con WEEE Buena procesabilidad Buena resistencia a la intemperie

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método	
Características	Buena Procesabilidad	-	-	
	Buena Resistencia a la Intemperie	-	-	
	Alto flujo	-	-	
	Alto brillo	-	-	
	Resistencia al Impacto Media			
	Usos	Aplicaciones al aire libre	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Certificaciones de organismos	EC 1907/2006 (REACH) UE 2002/96/CE (WEEE)	- -	- -
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.06 g/cm ³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	21 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.50 to 0.60 %	-	ASTM D955
Dureza Rockwell	100	-	ASTM D785

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2460 MPa	356793.48 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	40.7 MPa	5903.05 psi	ASTM D638
Módulo de flexión	2390 MPa	346640.82 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	70.3 MPa	10196.17 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	53 J/m	0.9927 ft·lb/in	ASTM D256 - -

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	64 J/m	1.2 ft·lb/in	
	85 J/m	1.59 ft·lb/in	
Impacto con dardo instrumentado	10.0 J	-	ASTM D3763
	40.0 J	-	-
	45.0 J	-	-
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	74.0 °C	165.2 °F	ASTM D648
	80.0 °C	176.0 °F	-
Temperatura de reblandecimiento Vicat	93.0 °C	199.4 °F	-
	104 °C	219.2 °F	ASTM D1525
			ASTM D1525
Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	82.2 to 87.8 °C	179.96 - 190.04 °F	-
Tiempo de secado	2.0 hr	-	-
Punto de rocío	-28.9 °C	-20.02 °F	-
Humedad máxima sugerida	0.10 %	-	-
Tamaño de disparo sugerido	50 to 70 %	-	-
Regranulado máximo sugerido	20 %	-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura trasera	238 to 271 °C	460.4 - 519.8 °F	-
Temperatura media	238 to 271 °C	460.4 - 519.8 °F	-
Temperatura frontal	238 to 271 °C	460.4 - 519.8 °F	-
Temperatura de boquilla	238 to 271 °C	460.4 - 519.8 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	238 to 271 °C	460.4 - 519.8 °F	-
Temperatura del molde	43.3 to 82.2 °C	109.94 - 179.96 °F	-
Velocidad de inyección	Moderado	-	-
Relación L/D del tornillo	20.0:1.0	-	-
Relación de compresión del tornillo	2.5:1.0	-	-

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.