

AMPAL® MPV 2500

Fabricante	RASCHIG GmbH	Categoría	TS, Unspecified
Carga/Filler	Orgánico-Inorgánico	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Compuesto de moldeo de poliéster modificado con melamina, libre de halógenos, cargado orgánica e inorgánicamente. Excelente elasticidad y resistencia al impacto, baja contracción posmoldeo, muy buenas propiedades eléctricas, alta resistencia térmica, muy buen comportamiento de deslizamiento y estabilidad al desgaste. Piezas moldeadas en ingeniería eléctrica, principalmente piezas eléctricas como disyuntores, relés, interruptores y terminales de contacto. Este producto cumple con los límites superiores permitidos para metales pesados y PCA y también se ajusta a los requisitos de las directivas de la UE 2002/95 (RoHS), 2002/96 (WEEE) y 2006/122 (PFOS)

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E75850-249902	-	-
Carga / Refuerzo	Orgánico/Inorgánico	-	-
Características	Buenas propiedades eléctricas	-	-
	Buena Resistencia al	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Desgaste	-	-
	Libre de halógenos	-	-
	Alta elasticidad	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-
	Baja contracción	-	-
	Resistente a impactos	-	-
Usos	Partes eléctricas	-	-
	Interruptores	-	-
Certificaciones de organismos	UE 2002/96/CE (WEEE)	-	-
	UE 2006/122/CE	-	-
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Formas	Gránulos	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por compresión	-	-
	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.60 to 1.70 g/cm ³	-	ISO 1183
Densidad aparente	0.70 to 0.90 g/cm ³	-	ISO 60
Contracción de moldeo	0.70 to 1.0 %	-	ISO 2577
Absorción de agua	%	-	ISO 62
Poscontracción	0.20 to 0.40 %	-	ISO 2577

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura máxima de servicio	190 °C	374.0 °F	IEC 60216
	140 °C	284.0 °F	-
Temperatura de deflexión térmica	180 to 200 °C	356.0 - 392.0 °F	ISO 75-2/A
	80.0 to 110 °C	176.0 - 230.0 °F	ISO 75-2/C
CLTE	2.0E-5 a 3.0E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
Conductividad térmica	0.60 to 0.70 W/m/K	-	ASTM E1461

Otros			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Presión de moldeo por compresión	MPa	-	-
Temperatura de moldeo por compresión	160 to 180 °C	320.0 - 356.0 °F	-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción		-	ISO 527-2
	4000 to 6000 MPa	580152.0 - 870228.0 psi	-
	5000 to 7000 MPa	725190.0 - 1015266.0 psi	-
Esfuerzo a la tracción	30.0 to 50.0 MPa	4351.14 - 7251.9 psi	ISO 527-2
			-

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	45.0 to 55.0 MPa	6526.71 - 7977.09 psi	
Módulo de flexión		-	ISO 178
	5000 to 7000 MPa	725190.0 - 1015266.0 psi	-
	6000 to 8000 MPa	870228.0 - 1160304.0 psi	-
Esfuerzo a la flexión		-	ISO 178
	50.0 to 80.0 MPa	7251.9 - 11603.04 psi	-
	90.0 to 110 MPa	13053.42 - 15954.18 psi	-
Esfuerzo de compresión	150 to 200 MPa	21755.7 - 29007.6 psi	ISO 604
Resistencia al impacto Charpy con entalla		-	ISO 179/1eA
	1.5 to 2.5 kJ/m ²	0.7137 - 1.19 ft·lb/in ²	-
	2.0 to 3.0 kJ/m ²	0.9516 - 1.43 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179/1eU
	6.0 to 8.0 kJ/m ²	2.85 - 3.81 ft·lb/in ²	-
	10 to 14 kJ/m ²	4.76 - 6.66 ft·lb/in ²	-
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+12 a 1.0E+13 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+13 a 1.0E+14 ohms·cm	-	IEC 60093

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Rigidez eléctrica	30 to 40 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	7.00 5.00 5.00 4.00	- - -	IEC 60250 - -
Factor de disipación	0.10 to 0.20 0.030 to 0.050	- - -	IEC 60250 - -
Resistencia al arco	PLC 4	-	ASTM D495
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	960 °C	1760.0 °F	IEC 60695-2-12
Temperatura de ignición al alambre incandescente	825 °C	1517.0 °F	IEC 60695-2-13

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura media	50.0 to 75.0 °C	122.0 - 167.0 °F	-
Temperatura frontal	80.0 to 100 °C	176.0 - 212.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	100 to 115 °C	212.0 - 239.0 °F	-
Temperatura del molde	165 to 180 °C	329.0 - 356.0 °F	-
Contrapresión	0.800 to 1.20 MPa	116.03 - 174.05 psi	-
Velocidad del tornillo	80 to 120 rpm	-	-

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.