

AMPAL® MPV 7250

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

Descripción del Producto

Compuesto de moldeo de poliéster modificado con melamina reforzado con celulosa. Muy buenos valores eléctricos, excelente resistencia al calor, excelente calidad de superficie, baja retracción posterior. Piezas moldeadas en ingeniería eléctrica, lámparas de baño. Este producto cumple con los límites máximos 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
Carga / Refuerzo	Celulosa	-	-
Características	Buenas propiedades eléctricas	-	-
	Alta resistencia al calor	-	-
	Baja contracción	-	-
Usos	Accesorios de baño	-	-
	Partes eléctricas	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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	1.65 to 1.75 g/cm ³	-	ISO 1183
Densidad aparente	0.70 to 0.90 g/cm ³	-	ISO 60
Contracción de moldeo		-	ISO 2577
	0.70 to 1.0 %	-	-
	0.90 to 1.2 %	-	-
Absorción de agua	%	-	ISO 62
Poscontracción	0.20 to 0.40 %	-	ISO 2577

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura máxima de servicio		-	IEC 60216
	180 °C	356.0 °F	-
	140 °C	284.0 °F	-
Temperatura de deflexión térmica		-	-
	180 to 200 °C	356.0 - 392.0	ISO 75-2/A
	80.0 to 110 °C	°F	ISO 75-2/C

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
		176.0 - 230.0 °F	
CLTE	2.0E-5 a 3.0E-5 cm/ cm/°C	-	ISO 11359-2
Conductividad térmica	0.50 to 0.60 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	4000 to 6000 MPa	- 580152.0 - 870228.0 psi	ISO 527-2 - -
	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 - -
	50.0 to 60.0 MPa	7251.9 - 8702.28 psi	
Módulo de flexión	7000 to 8000 MPa	- 1015266.0 - 1160304.0 psi	ISO 178 - -

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	7000 to 8000 MPa	1015266.0 - 1160304.0 psi	
Esfuerzo a la flexión	70.0 to 90.0 MPa	-	ISO 178
	90.0 to 110 MPa	10152.66 - 13053.42 psi	-
		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	1.5 to 2.5 kJ/m ²	-	ISO 179/1eA
	2.0 to 3.0 kJ/m ²	0.7137 - 1.19 ft·lb/in ²	-
		0.9516 - 1.43 ft·lb/in ²	-
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	9.0 to 11 kJ/m ²	-	ISO 179/1eU
	11 to 13 kJ/m ²	4.28 - 5.23 ft·lb/in ²	-
		5.23 - 6.19 ft·lb/in ²	-
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.0E+10 a 1.0E+11 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	1.0E+11 a 1.0E+12 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	30 to 40 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	7.00 5.00	-	IEC 60250
	5.00 4.00	-	-

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Factor de disipación		-	IEC 60250
	0.10 to 0.20	-	-
	0.030 to 0.050	-	-
Resistencia al arco	PLC 4	-	ASTM D495
Índice de seguimiento comparativo	600 V	-	IEC 60112
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

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.