

## AMPAL® MPV 7500

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

### Descripción del Producto

Compuesto de moldeo de poliéster modificado con melamina, relleno orgánica e inorgánica. Bajo encogimiento posterior, muy buenos valores eléctricos, excelente resistencia al calor, muy buen comportamiento de deslizamiento y estabilidad al desgaste, excelente elasticidad. Piezas moldeadas en ingeniería eléctrica, principalmente partes electromecánicas como interruptores, relés, conmutadores, terminales de contacto. Este producto cumple con los límites 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 |
|----------------------------|-------------------------------|------------------|--------|
| <b>Tarjeta Amarilla UL</b> | E75850-249886                 | -                | -      |
| <b>Carga / Refuerzo</b>    | Orgánico/Inorgánico           | -                | -      |
| <b>Características</b>     | Buenas propiedades eléctricas | -                | -      |
|                            | Buena Resistencia al Desgaste | -                | -      |

| <b>Información General</b>           |   |                         |               |
|--------------------------------------|---|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                     | <b>Sistema Métrico</b>  | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|                                      | Alta elasticidad<br>Alta resistencia al calor<br>Baja contracción | -<br>-<br>-             |               |
| <b>Usos</b>                          | Partes eléctricas<br>Interruptores                                | -<br>-                  | -<br>-        |
| <b>Certificaciones de organismos</b> | UE 2002/96/CE (WEEE)<br>UE 2006/122/CE                            | -<br>-                  | -<br>-        |
| <b>Cumplimiento RoHS</b>             | Cumplimiento RoHS   | -                       | -             |
| <b>Formas</b>                        | Gránulos  | -                       | -             |
| <b>Método de procesamiento</b>       | Moldeo por compresión<br>Moldeo por inyección                     | -<br>-                  | -<br>-        |

| <b>Físico</b>                |                                |                         |               |
|------------------------------|--------------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>             | <b>Sistema Métrico</b>         | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Densidad</b>              | 1.60 to 1.70 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ISO 1183      |
| <b>Densidad aparente</b>     | 0.70 to 0.90 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ISO 60        |
| <b>Contracción de moldeo</b> |                                | -                       | ISO 2577      |
|                              | 0.70 to 1.0 %                  | -                       | -             |
|                              | 0.90 to 1.2 %                  | -                       | -             |
| <b>Absorción de agua</b>     | %                              | -                       | ISO 62        |
| <b>Poscontracción</b>        | 0.20 to 0.40 %                 | -                       | ISO 2577      |

| <b>Térmico</b>   |                        |                         |               |
|------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b> | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |

**Temperatura máxima de servicio**

| <b>Térmico</b>                              |                                      |  |                               |
|---|--------------------------------------|--|-------------------------------|
| <b>Propiedad</b>                            | <b>Sistema Métrico</b>               | <b>Sistema Imperial</b>                                  | <b>Método</b>                 |
|   |                                      | -  | IEC 60216                     |
|   | 190 °C                               | 374.0 °F   | -                             |
|   | 140 °C                               | 284.0 °F   | -                             |
| <b>Temperatura de deflexión térmica</b>     | 180 to 200 °C<br>80.0 to 100 °C      | -<br>356.0 - 392.0 °F<br>176.0 - 212.0 °F                | -<br>ISO 75-2/A<br>ISO 75-2/C |
| <b>CLTE</b>                                 | 2.0E-5 a 3.0E-5 cm/cm/°C             | -  | ISO 11359-2                   |
| <b>Conductividad térmica</b>                | 0.60 to 0.70 W/m/K                   | -  | ASTM E1461                    |
| <b>Otros</b>                                |                                      |  |                               |
| <b>Propiedad</b>                            | <b>Sistema Métrico</b>               | <b>Sistema Imperial</b>                                  | <b>Método</b>                 |
| <b>Presión de moldeo por compresión</b>     | MPa                                  | -  | -                             |
| <b>Temperatura de moldeo por compresión</b> | 160 to 180 °C                        | 320.0 - 356.0 °F   | -                             |
| <b>Mecánico</b>                             |                                      |  |                               |
| <b>Propiedad</b>                            | <b>Sistema Métrico</b>               | <b>Sistema Imperial</b>                                  | <b>Método</b>                 |
| <b>Módulo a la tracción</b>                 | 4000 to 6000 MPa<br>5000 to 7000 MPa | -<br>580152.0 - 870228.0 psi<br>725190.0 - 1015266.0 psi | ISO 527-2<br>-<br>-           |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>               | 30.0 to 50.0 MPa                     | -<br>4351.14 - 7251.9 psi                                | ISO 527-2<br>-<br>-           |

| <b>Mecánico</b>                                  |                              |                                     |               |
|--|------------------------------|-------------------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b>       | <b>Sistema Imperial</b>             | <b>Método</b> |
|  | 50.0 to 60.0 MPa             | 7251.9 - 8702.28 psi                |               |
| <b>Módulo de flexión</b>                         |                              | -                                   | ISO 178       |
|  | 6000 to 8000 MPa             | 870228.0 - 1160304.0 psi            | -             |
|  | 6000 to 8000 MPa             | 870228.0 - 1160304.0 psi            | -             |
| <b>Esfuerzo a la flexión</b>                     |                              | -                                   | ISO 178       |
|  | 70.0 to 90.0 MPa             | 10152.66 - 13053.42 psi             | -             |
|  | 90.0 to 110 MPa              | 13053.42 - 15954.18 psi             | -             |
| <b>Esfuerzo de compresión</b>                    | 150 to 200 MPa               | 21755.7 - 29007.6 psi               | ISO 604       |
| <b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b> |                              | -                                   | ISO 179/1eA   |
|  | 2.0 to 3.0 kJ/m <sup>2</sup> | 0.9516 - 1.43 ft·lb/in <sup>2</sup> | -             |
|  | 2.0 to 3.0 kJ/m <sup>2</sup> | 0.9516 - 1.43 ft·lb/in <sup>2</sup> | -             |
| <b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b> |                              | -                                   | ISO 179/1eU   |
|  | 10 to 12 kJ/m <sup>2</sup>   | 4.76 - 5.71 ft·lb/in <sup>2</sup>   | -             |
|  | 12 to 14 kJ/m <sup>2</sup>   | 5.71 - 6.66 ft·lb/in <sup>2</sup>   | -             |
| <b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>                |                              |                                     |               |
| <b>Propiedad</b>                                 | <b>Sistema Métrico</b>       | <b>Sistema Imperial</b>             | <b>Método</b> |
| <b>Resistividad superficial</b>                  | 1.0E+10 a 1.0E+11 ohms       | -                                   | IEC 60093     |
| <b>Resistividad volumétrica</b>                  | 1.0E+11 a 1.0E+12 ohms·cm    | -                                   | IEC 60093     |

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

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

## Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

---

|                   |  |
|-------------------|--|
| <b>Dirección:</b> | Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China |
| <b>Contacto:</b>  | Mr. Zhao Yong  |
| <b>Email:</b>     | sales@su-jiao.com  |
| <b>Sitio web:</b> | www.polymersdata.com   |
| <b>Móvil:</b>     | +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.