# TRIREX® 3025IR(E)

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Fabricante** | Samyang Corporation | **Categoría** | PC |
| **Carga/Filler** | - | **Estado** | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

TRIREX es la marca registrada de resina de policarbonato fabricada por Samyang Corporation. Las resinas de policarbonato TRIREX ofrecen propiedades mecánicas superiores, buena estabilidad dimensional y alto rendimiento eléctrico, lo que permite su uso generalizado en las industrias eléctrica, electrónica, de electrodomésticos, automotriz y óptica. TRIREX 3025IR(E) es un grado de resina de policarbonato que tiene una alta resistencia al impacto a baja temperatura en combinación con propiedades mecánicas y físicas superiores. CARACTERÍSTICAS Resistencia al impacto a baja temperatura superior Buena capacidad de flujo Procesable en un amplio rango de temperaturas (-100°C ~ 135°C) Alto rendimiento eléctrico Buena estabilidad dimensional Baja absorción de humedad Buena resistencia a la intemperie APLICACIONES El grado de resina TRIREX 3025IR(E) se utiliza para aplicaciones eléctricas y electrónicas, materiales de contacto con alimentos, etc. Viscosidad media. Solo colores transparentes.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Características** | Contacto Alimentario Aceptable | - | - |
| | Buena estabilidad dimensional | - | - |
| | Buenas propiedades eléctricas | - | - |

## Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| | Buena fluidez<br>Buena Resistencia a la Intemperie<br>Baja absorción de humedad<br>Resistencia al impacto a baja temperatura<br>Viscosidad Media | -<br>-<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>- |
| **Usos** | Electrodomésticos<br>Aplicaciones automotrices<br>Aplicaciones eléctricas/ electrónicas<br>Aplicaciones alimentarias no específicas<br>Aplicaciones ópticas | -<br>-<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>-<br>- |
| **Apariencia** | Transparente | - | - |
| **Formas** | Pellets | - | - |
| **Método de procesamiento** | Moldeo por inyección | - | - |

## Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Gravedad específica** | 1.20 g/cm³ | - | ASTM D792 |
| **Índice de fluidez de masa (MFR)** | 10 g/10 min | - | ASTM D1238 |
| **Contracción de moldeo** | 0.50 to 0.70 % | - | ASTM D955 |
| **Absorción de agua** | 0.15 % | - | ASTM D570 |

## Mecánico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Resistencia a la tracción** | 70.0 MPa | 10152.66 psi | ASTM D638 |
| **Elongación a la tracción** | 120 % | - | ASTM D638 |
| **Módulo de flexión** | 2060 MPa | 298778.28 psi | ASTM D790 |
| **Resistencia a la flexión** | 86.0 MPa | 12473.27 psi | ASTM D790 |
| **Impacto Izod con entalla** | 880 J/m | 16.48 ft·lb/in | ASTM D256 |

## Térmico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de deflexión bajo carga** | 135 °C | 275.0 °F | ASTM D648 |
| **CLTE** | 5.0E-5 a 7.0E-5 cm/cm/°C | - | ASTM D696 |

## Eléctrico e Inflamabilidad

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Resistividad volumétrica** | 4.0E+16 ohms·cm | - | ASTM D257 |
| **Rigidez dieléctrica** | 30 kV/mm | - | ASTM D149 |
| **Resistencia al arco** | 120 sec | - | ASTM D495 |
| **Clasificación de inflamabilidad** | V-2 | - | UL 94 |

## Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de secado** | 120 °C | 248.0 °F | - |
| **Tiempo de secado** | 3.0 to 5.0 hr | - | - |
| **Humedad máxima sugerida** | 0.020 % | - | - |
| **Temperatura trasera** | 245 to 270 °C | 473.0 - 518.0 °F | - |
| **Temperatura media** | 260 to 285 °C | 500.0 - 545.0 °F | - |
| **Temperatura frontal** | 275 to 300 °C | 527.0 - 572.0 °F | - |
| **Temperatura de boquilla** | 275 to 310 °C | 527.0 - 590.0 °F | - |
| **Temperatura de procesamiento (fusión)** | 275 to 310 °C | 527.0 - 590.0 °F | - |
| **Temperatura del molde** | 65.0 to 105 °C | 149.0 - 221.0 °F | - |
| **Contrapresión** | 0.250 to 0.700 MPa | 36.26 - 101.53 psi | - |
| **Velocidad del tornillo** | 40 to 70 rpm | - | - |
| **Profundidad de ventilación** | 0.020 to 0.080 mm | 0.0007874 - 0.00315 in | - |


## 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.