Forprene® 6E1001A85

Fabricante	SO.F.TER. SPA	**Categoría**	TPV
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Forprene®6E1001A85 es un material de goma vulcanizada termoplástica (TPV). Este producto está disponible en América del Norte, América Latina o Europa. El método de procesamiento es extrusión o moldeo por inyección. Las principales características de Forprene®6E1001A85 son: retardante de llama/clasificación de llama. Cumple con la norma REACH. Las áreas de aplicación típicas incluyen: aplicaciones industriales, aplicaciones de construcción, industria automotriz.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Aplicación industrial Campo de aplicación arquitectónica Aplicación en el Campo Automotriz	- - -	- - -
Certificaciones de organismos	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
Apariencia	Color natural	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Extrusión Moldeo por inyección	- -	- -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.25 g/cm³	-	ASTM D792
Dureza Durometro	87	-	ASTM D2240

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Deformación a la tracción	26 %	-	ASTM D412
Esfuerzo a la tracción	3.40 MPa	493.13 psi	ASTM D412
Resistencia a la tracción	6.80 MPa	986.26 psi	ASTM D412
Elongación a la tracción	510 %	-	ASTM D412
Resistencia al desgarro	30.0 kN/m	-	ASTM D624
Deformación permanente por compresión	49 %	-	ASTM D395B

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0 V-0	- - -	UL 94 UL 94 UL 94
Índice de oxígeno	24 %	-	

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
			ASTM D2863

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C 80.0 °C	176.0 °F 176.0 °F	- -
Tiempo de secado	3.0 hr 3.0 hr	- -	- -
Temperatura trasera	170 °C	338.0 °F	-
Temperatura media	180 °C	356.0 °F	-
Temperatura frontal	185 °C	365.0 °F	-
Temperatura de boquilla	195 °C	383.0 °F	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Temperatura Zona 1 del cilindro	170 °C	338.0 °F	-
Temperatura Zona 2 del cilindro	180 °C	356.0 °F	-
Temperatura Zona 3 del cilindro	185 °C	365.0 °F	-
Temperatura del dado	185 °C	365.0 °F	-
Desconocido		-	-

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.