

Americas Styrenics EC6600

| | | | |
|---------------------|------------------------|------------------|--------------------------------|
| Fabricante | Americas Styrenics LLC | Categoría | PS (HIPS) |
| Carga/Filler | - | Estado | En Stock - Listo para exportar |

Descripción del Producto

Americas Styrenics EC6600 es un material de poliestireno de alto impacto. Este producto está disponible en América del Norte y se procesa mediante extrusión o moldeo por inyección. Las principales características de Americas Styrenics EC6600 son: modificación de impacto, apto para alimentos, buena tenacidad, resistencia al calor. Las áreas de aplicación típicas incluyen: láminas, productos de consumo, aplicaciones de contacto con alimentos, aplicaciones de impresión, partes decorativas.

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|----------------------------|----------------------------------|------------------|--------|
| Tarjeta Amarilla UL | E326906-100264823 | - | - |
| Aditivo | Modificador de impacto de caucho | - | - |
| Características | Flexibilidad a baja temperatura | - | - |
| | Excelente imprimibilidad | - | - |
| | Resistencia al calor, alta | - | - |

| Información General | | | |
|--------------------------------------|--|-------------------------|------------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| | Cumplimiento de exposición alimentaria | - - | |
| Usos | Exhibiciones decorativas Hoja Serigrafía Juguetes | - - - - | - - - - |
| Certificaciones de organismos | FDA 21 CFR 177.1640 | - | - |
| Número de archivo UL | E326906 | - | - |
| Formas | Partícula | - | - |
| Método de procesamiento | Extrusión Moldeo por inyección | - - | - - |

| Físico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Gravedad específica | 1.04 g/cm ³ | - | ASTM D792 |
| Índice de fluidez de masa (MFR) | 2.0 g/10 min | - | ASTM D1238 |
| Contracción de moldeo | % | - | ASTM D955 |
| Dureza Rockwell | 93 | - | ASTM D785 |

| Propiedades mecánicas | | | |
|------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Módulo a la tracción | 1200 MPa | 174045.6 psi | ASTM D638 |

Resistencia a la tracción

| Propiedades mecánicas | | | |
|---------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| | | - | ASTM D638 |
| | 20.0 MPa | 2900.76 psi | ASTM D638 |
| | 20.0 MPa | 2900.76 psi | ASTM D638 |
| Elongación a la tracción | 50 % | - | ASTM D638 |
| Módulo de flexión | 1200 MPa | 174045.6 psi | ASTM D790 |
| Resistencia a la flexión | 30.0 MPa | 4351.14 psi | ASTM D790 |
| Impacto Izod con entalla | | - | ASTM D256 |
| | 87 J/m | 1.63 ft·lb/in | ASTM D256 |
| | 120 J/m | 2.25 ft·lb/in | ASTM D256 |

| Térmico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión bajo carga | | - | ASTM D648 |
| | 88.0 °C | 190.4 °F | ASTM D648 |
| | 77.0 °C | 170.6 °F | ASTM D648 |
| Temperatura de reblandecimiento Vicat | 104 °C | 219.2 °F | ASTM D1525 |
| CLTE | 9.0E-5 cm/cm/°C | - | ASTM D696 |

| Información de Procesamiento | | | |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura trasera | °C | - | - |
| Temperatura media | °C | - | - |
| Temperatura frontal | °C | - | - |
| Temperatura de boquilla | °C | - | - |

| Información de Procesamiento | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura del molde | °C | - | - |
| Velocidad de inyección | Rápido | - | - |
| Contrapresión | MPa | - | - |
| Colchón | 6.35 mm | 0.25 in | - |
| Temperatura Zona 1 del cilindro | °C | - | - |
| Temperatura Zona 2 del cilindro | °C | - | - |
| Temperatura Zona 3 del cilindro | °C | - | - |
| Temperatura Zona 4 del cilindro | °C | - | - |
| Temperatura Zona 5 del cilindro | °C | - | - |
| Temperatura del adaptador | °C | - | - |
| Temperatura de fusión | °C | - | - |
| Temperatura del dado | °C | - | - |
| 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.