

# BESTPOLUX PCU/02

<b>Fabricante</b>	Triseo	<b>Categoría</b>	PC
<b>Carga/Filler</b>	-	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

Policarbonato negro, baja viscosidad, lubricado y estabilizado UV para grado de moldeo por inyección.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Aditivo</b>	Lubricante Estabilizador UV	- -	- -
<b>Características</b>	Baja Viscosidad Lubricado	- -	- -
<b>Apariencia</b>	Negro	-	-
<b>Formas</b>	Pellets	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-

### Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Densidad</b>	1.20 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Índice de fluidez de masa (MFR)</b>	22 g/10 min	-	ISO 1133
<b>Contracción de moldeo</b>	0.60 %	-	ISO 294-4
<b>Absorción de agua</b>	0.24 %	-	ISO 62
<b>Humedad</b>	0.20 %	-	ISO 1110

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	2200 MPa	319083.6 psi	ISO 527-2
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	62.0 MPa	8992.36 psi	ISO 527-2
<b>Deformación a la tracción</b>	%	-	ISO 527-2
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	19 kJ/m <sup>2</sup>	9.04 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>	Sin ruptura Sin ruptura	- - -	ISO 179 - -

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>	140 °C 135 °C	- 284.0 °F 275.0 °F	- ISO 75-2/ B ISO 75-2/ A
<b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b>	145 °C	293.0 °F	ISO 306

<b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistividad superficial</b>	ohms	-	IEC 60093
<b>Rigidez eléctrica</b>	18 kV/mm	-	IEC 60243-1
<b>Índice de seguimiento comparativo</b>	250 V	-	IEC 60112
<b>Velocidad de combustión</b>	mm/min	-	FMVSS 302
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>	V-2	-	UL 94

<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de secado</b>	120 °C	248.0 °F	-
<b>Tiempo de secado</b>	2.0 to 4.0 hr	-	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	260 to 280 °C	500.0 - 536.0 °F	-
<b>Temperatura del molde</b>	80.0 to 90.0 °C	176.0 - 194.0 °F	-

## 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.