

# CALIBRE™ 302-7

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

## Descripción del Producto

CALIBRE™ 302-7 es una resina de policarbonato lineal estándar diseñada para la extrusión de láminas sólidas. CALIBRE™ 302-7 contiene un aditivo absorbente de UV, pero tenga en cuenta que las láminas para aplicaciones al aire libre también requieren una capa de tapa UV protectora. Se recomienda coextruir una capa de tapa UV de 50 µm de grosor, utilizando CALIBRE™ 320UV. Principales características: Resistencia al impacto excepcional, excelentes propiedades ópticas, alta resistencia al calor. Aplicaciones: Aplicaciones de láminas sólidas

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Tarjeta Amarilla UL</b>	E54680-469961	-	-
	E157291-238220	-	-
	E206114-228276	-	-
<b>Aditivo</b>	Estabilizador UV	-	-
<b>Características</b>	Alta resistencia al calor	-	-
	Alta resistencia al impacto	-	-
	Ópticos	-	-

<b>Información General</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Usos</b>	Hoja	-	-
<b>Formas</b>	Pellets	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección Extrusión de hoja	- -	- -

  

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Gravedad específica</b>	1.20 g/cm <sup>3</sup>	-	ASTM D792, ISO 1183/B
<b>Índice de fluidez de masa (MFR)</b>	7.0 g/10 min	-	ASTM D1238, ISO 1133
<b>Contracción de moldeo</b>	0.50 to 0.70 %	-	ASTM D955, ISO 294-4
<b>Absorción de agua</b>	0.15 % 0.32 %	- -	ASTM D570, ISO 62 - -

  

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	2280 MPa 2300 MPa	- 330686.64 psi 333587.4 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/50
<b>Resistencia a la tracción</b>	60.7 MPa 61.0 MPa 71.7 MPa 72.0 MPa	- 8803.81 psi 8847.32 psi 10399.22 psi 10442.74 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/50 ASTM D638 ISO 527-2/50

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Elongación a la tracción</b>		-	-
	6.0 %	-	ASTM D638
	6.0 %	-	ISO 527-2/50
	170 %	-	ASTM D638
	170 %	-	ISO 527-2/50
<b>Módulo de flexión</b>		-	-
	2280 MPa	330686.64 psi	ASTM D790
	2300 MPa	333587.4 psi	ISO 178
<b>Resistencia a la flexión</b>		-	-
	93.8 MPa	13604.56 psi	ASTM D790
	92.0 MPa	13343.5 psi	ISO 178
<b>Resistencia a la abrasión Taber</b>	20 %	-	ASTM D1044
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>		-	ISO 179/1eA
	32 kJ/m <sup>2</sup>	15.23 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	80 kJ/m <sup>2</sup>	38.06 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
<b>Impacto Izod con entalla</b>		-	ASTM D256
	370 J/m	6.93 ft·lb/in	-
	910 J/m	17.04 ft·lb/in	-
<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de transición vítrea</b>	149 °C	300.2 °F	ISO 11357-2, ASTM D3418
<b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b>		-	-
	147 °C	296.6 °F	ASTM D1525, ISO 306/B50 7
	153 °C	307.4 °F	ASTM D1525, ISO 306/A120 8
<b>CLTE</b>		-	ASTM D696

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
	6.8E-5 cm/ cm/°C		

<b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>		-	UL 94
	HB	-	-
	HB	-	-

<b>Óptico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Índice de refracción</b>	1.586	-	ASTM D542, ISO 489
<b>Transmitancia</b>	86.0 to 90.0 %	-	ASTM D1003
<b>Opacidad</b>	1.0 %	-	ASTM D1003

## **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.