# UMG ALLOY® CV702

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Fabricante** | UMG ABS, Ltd. | **Categoría** | ASA+PC |
| **Carga/Filler** | - | **Estado** | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

UMG ALLOY® CV702 es un material de acrilonitrilo estireno acrilato + PC (ASA+PC). Está disponible en Asia Pacífico o América del Norte para moldeo por inyección. Los atributos importantes de UMG ALLOY® CV702 son: clasificación de flamabilidad conforme a RoHS

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Cumplimiento RoHS** | Cumplimiento RoHS | - | - |
| **Número de archivo UL** | E47016 | - | - |
| **Formas** | Pellets | - | - |
| **Método de procesamiento** | Moldeo por inyección | - | - |

## Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Densidad** | 1.22 g/cm³ | - | ISO 1183 |
| **Índice de fluidez de volumen (MVR)** | 8.00 cm³/10min | - | ISO 1133 |
| **Contracción de moldeo** | 0.50 to 0.70 % | - | ISO 294-4 |
| **Dureza Rockwell** | 100 | - | ISO 2039-2 |

## Mecánico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Módulo a la tracción** | 2100 MPa | 304579.8 psi | ISO 527-2 |
| **Esfuerzo a la tracción** | 51.0 MPa | 7396.94 psi | ISO 527-2 |
| **Módulo de flexión** | 2150 MPa | 311831.7 psi | ISO 178 |
| **Esfuerzo a la flexión** | 76.0 MPa | 11022.89 psi | ISO 178 |
| **Resistencia al impacto Charpy con entalla** | 16 kJ/m²<br>70 kJ/m² | -<br>7.61 ft·lb/in²<br>33.31 ft·lb/in² | ISO 179<br>-<br>- |

## Térmico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de deflexión térmica** | 103 °C | 217.4 °F | ISO 75-2/Af |
| **CLTE** | 8.0E-5 cm/cm/°C | - | ISO 11359-2 |

## Eléctrico e Inflamabilidad

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Clasificación de inflamabilidad** | | - | UL 94 |
| | V-0 | - | - |
| | 5VB | - | - |

## Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Temperatura de secado** | 105 to 110 °C | 221.0 - 230.0 °F | - |
| **Tiempo de secado** | 4.0 to 5.0 hr | - | - |
| **Temperatura trasera** | 210 to 220 °C | 410.0 - 428.0 °F | - |
| **Temperatura media** | 220 to 240 °C | 428.0 - 464.0 °F | - |
| **Temperatura frontal** | 230 to 250 °C | 446.0 - 482.0 °F | - |
| **Temperatura de boquilla** | 220 to 240 °C | 428.0 - 464.0 °F | - |
| **Temperatura de procesamiento (fusión)** | 240 to 260 °C | 464.0 - 500.0 °F | - |
| **Temperatura del molde** | 60.0 to 80.0 °C | 140.0 - 176.0 °F | - |
| **Presión de inyección** | 70.0 to 140 MPa | 10152.66 - 20305.32 psi | - |
| **Velocidad de inyección** | Moderado | - | - |
| **Contrapresión** | 5.00 to 15.0 MPa | 725.19 - 2175.57 psi | - |
| **Velocidad del tornillo** | 50 to 80 rpm | - | - |

## 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.