Durolon® G2530 PR001

Fabricante	Unigel Plásticos	**Categoría**	PC
Carga/Filler	30% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Durolon® G2530 PR001 es un material de Policarbonato (PC) relleno con 30% de fibra de vidrio. Está disponible en Europa, América Latina o América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de Durolon® G2530 PR001 son: buena estabilidad dimensional, resistente al calor, alta dureza.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 30% de relleno por peso	-	-
Características	Buena estabilidad dimensional Buena Resistencia Alta dureza Alta resistencia al calor	- - - -	- - - -
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Pellets	-	-

Información General

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

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.42 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
Contracción de moldeo	0.15 to 0.60 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.11 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	92	-	ASTM D785

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	8100 MPa	1174807.8 psi	ASTM D638, ISO 527-2
Resistencia a la tracción	120 MPa	17404.56 psi	ASTM D638, ISO 527-2
Elongación a la tracción	3.0 %	-	ASTM D638, ISO 527-2
Módulo de flexión	8530 MPa	1237174.14 psi	ASTM D790, ISO 178
Resistencia a la flexión	170 MPa	24656.46 psi	ASTM D790, ISO 178
Impacto Izod con entalla	160 J/m	3.0 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	144 °C	291.2 °F	ASTM D648, ISO 75-2/A
CLTE	2.3E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	1.0E+16 ohms·cm	-	ASTM D257
Rigidez dieléctrica	22 kV/mm	-	ASTM D149
Constante dieléctrica	3.10 2.95	- - -	ASTM D150 - -
Factor de disipación	8.0E-4 9.0E-3	- - -	ASTM D150 - -
Resistencia al arco	110 sec	-	ASTM D495
Temperatura de ignición al alambre incandescente	960 °C	1760.0 °F	IEC 60695-2-13

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	120 °C	248.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 hr	-	-
Temperatura trasera	270 °C	518.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura media	280 °C	536.0 °F	-
Temperatura frontal	290 °C	554.0 °F	-
Temperatura de boquilla	280 °C	536.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	240 to 300 °C	464.0 - 572.0 °F	-
Temperatura del molde	80.0 to 100 °C	176.0 - 212.0 °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.