VICTREX® PEEK 151G

Fabricante	Victrex plc	**Categoría**	PEEK
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Material termoplástico de alto rendimiento, Polietereretercetona (PEEK) no reforzado, semicristalino, gránulos filtrados en profundidad para moldeo por inyección, fácil flujo, conforme a FDA para contacto con alimentos, color natural/beige. Geometrías complejas con secciones transversales delgadas o longitudes de flujo largas, para alta resistencia y rigidez, así como buena ductilidad. Químicamente resistente a entornos agresivos, adecuado para esterilización para aplicaciones de contacto médico y alimentario.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E161131-224301	-	-
Características	Semicristalización	-	-
	Rigidez, alta	-	-
	Alta resistencia	-	-
	Buena desinfección	-	-
	Buena Liquidez	-	-
	Buena resistencia química	-	-
	Cumplimiento de exposición		-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	alimentaria Ductilidad	- -	
Usos	Aplicaciones alimentarias no específicas Suministros Médicos/ enfermería	- -	- -
Certificaciones de organismos	FDA Exposición Alimentaria, No Clasificada	-	-
Apariencia	Beige Color natural	- -	- -
Formas	Partículas	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.26 g/cm³ 1.30 g/cm³	- - -	ISO 1183 ISO 1183 ISO 1183
Flujo en espiral	22.0 cm 25.0 cm 30.0 cm	- - - -	Internal method Internal method Internal method Internal method
Contracción de moldeo	1.3 % 1.0 %	- - -	ISO 294-4 ISO 294-4 ISO 294-4
Absorción de agua	0.070 % 0.40 %	- - -	ISO 62 ISO 62 ISO 62

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Dureza Durometro	85	-	ISO 868

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	3700 MPa	536640.6 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	110 MPa	15954.18 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	25 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	4300 MPa	623663.4 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	130 MPa 175 MPa 90.0 MPa 19.0 MPa 13.0 MPa	- 18854.94 psi 25381.65 psi 13053.42 psi 2755.72 psi 1885.49 psi	ISO 178 ISO 178 ISO 178 ISO 178 ISO 178 ISO 178
Esfuerzo de compresión	130 MPa 80.0 MPa	- 18854.94 psi 11603.04 psi	ISO 604 ISO 604 ISO 604
Resistencia al impacto Charpy con entalla	4.0 kJ/m²	1.9 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura	-	ISO 179
Impacto Izod con entalla	5.0 kJ/m²	2.38 ft·lb/in²	ISO 180/A
Resistencia al impacto Izod sin entalla	Sin ruptura	-	ISO 180

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	156 °C	312.8 °F	ISO 75-2/Af
Temperatura de transición vítrea	143 °C	289.4 °F	ISO 11357-2
Temperatura de fusión	343 °C	649.4 °F	ISO 11357-3
Coeficiente de expansión térmica lineal	5.0E-5 cm/cm/°C 1.2E-4 cm/cm/°C 5.5E-5 cm/cm/°C 1.4E-4 cm/cm/°C	- - - - -	ISO 11359-2 ISO 11359-2 ISO 11359-2 ISO 11359-2 ISO 11359-2
Calor específico	2200 J/kg/°C	-	DSC
Conductividad térmica	0.29 W/m/K	-	Internal method
RTI Eléctrico	260 °C	500.0 °F	UL 746
RTI Impacto	180 °C	356.0 °F	UL 746
RTI	240 °C	464.0 °F	UL 746

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	1.0E+16 ohms·cm 1.0E+15 ohms·cm	- - - -	IEC 60093 IEC 60093 IEC 60093 IEC 60093

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	1.0E+9 ohms·cm		
Rigidez dieléctrica	23 kV/mm	-	IEC 60243-1
Constante dieléctrica	3.10	-	IEC 60250
Factor de disipación	4.0E-3	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo	150 V	-	IEC 60112
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	960 °C	1760.0 °F	IEC 60695-2-12
Índice de oxígeno	24 % 35 %	- - -	ISO 4589-2 ISO 4589-2 ISO 4589-2
Toxicidad	0.0740 0.150 0.220	- - - -	NES 713 NES 713 NES 713 NES 713

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Viscosidad de fusión	130 Pa·s	-	ISO 11443

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	°C	-	-
Tiempo de secado	hr	-	-
Temperatura del tolva	°C	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura trasera	350 °C	662.0 °F	-
Temperatura media	355 °C	671.0 °F	-
Temperatura frontal	360 °C	680.0 °F	-
Temperatura de boquilla	365 °C	689.0 °F	-
Temperatura del molde	°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.