

RESINA ABS DE ALTA FLUIDEZ E RESISTÊNCIA ÀS INTEMPÉRIES

- Composto indicado para moldagem de grandes superfícies com paredes finas ou geometrias sofisticadas.
- Alta resistência às intempéries
- Brilho.
- Boa resistência química e facilidade de processamento.
- Aplicações: Monitores, televisores, carenagens de motocicletas, eletrodomésticos e condutor de masterbatches.
- Atende as normas ASTM G151 e G154.

Propriedades	Método ASTM	Condições do teste	Unidade	Valor Típico
Físicas				
Densidade	D-792	-	-	1,02
Contração/Injeção	D-955	-	%	0,40 - 0,70
Mecânicas				
Módulo de Elasticidade	D-638	cp 3,2mm - 50mm/seg	MPa	2.560
Resistência a tração	D-638	Tipo I - 3,2mm - 20mm/seg - Máx.	Kgf	160
Dureza, Rockwell R	D-785	-	-	94
Resistência Impacto IZOD	D-256	Cond. (A) c/ entalhe - 6,4mm	J/m	260
Alongamento	D-638	Na ruptura	%	6,50
Térmicas				
HDT	D-648	1,82MPa, 12,7 mm - 80°C/2hr -s/rec	°C.	95
Vicat	D-1525	6,4mm, 50°C/h/5Kgf	°C.	96
Reológicas (I.F.)				
MVR	D-1238	200 °C/5 Kgf	g/10min.	3,50
Brilho				
	D-523	D65/10Deg 20°	-	69
	D-523	D65/10Deg 85°	-	75
Índice de Amarelamento				
	D-523/CIELab	SF 550	-	34
Flamabilidade				
CP 1,6 mm	UL 94 - 6ª Ed.	-	-	HB
CP 3,2 mm	UL 94 - 6ª Ed.	-	-	HB
Resistência à Intempéries				
CP 1,6 mm	ASTM G 151/154	Aparato Heraus 150S	-	Não apresenta variação de cor > 3,0 quando exposto por 400h no equipamento
CP 3,2 mm	ASTM G 151/154	-	-	

Notas Gerais - Tabela de Dados

- Os dados da tabela na página anterior são do produto em sua forma natural (GN), obtidos em c.p injetados, conforme Norma ASTM D-1897.
- Valores baseados em nossos conhecimentos e experiência. Incentivamos os usuários a realizarem seus próprios testes e investigações para avaliar a adequação do produto ao seu projeto.
- Os valores aqui apresentados não implicam em garantia de propriedades, ou de desempenho para certos propósitos específicos.
- Informações aqui contidas podem ser alteradas a qualquer tempo.

APRESENTAÇÃO

- Aparência Física – grânulos cilíndricos ou grânulos em forma de lentilha.
- Embalagem Padrão – Sacos de PE valvulado, contendo 25 Kg de produto.

PROCESSAMENTO

- Secar o produto a 80°C por 3 a 4 horas
- Se secador tipo bandeja, usar altura da camada na bandeja de 20 a 30 mm.
- A secagem é mais eficiente com o uso de secador - desumidificador.

CONDIÇÕES DE INJEÇÃO

Condições de operações sugeridas:

Temperatura de Injeção: 190 a 230 °C.

Temperatura do Molde: 50 - 70 °C.

Pressão de injeção: < 12000 psi

Velocidade de injeção: Lenta a moderada

Contrapressão: 100 psi

CONSIDERAÇÕES TÉCNICAS

- Em caso de dúvida na utilização, ou para discutir outras aplicações e ajustes na especificação do produto, entre em contato com a Área Comercial e de Serviços Técnicos.
- Para informações de segurança, manuseio, proteção individual, primeiros socorros e disposição de resíduos, favor consultar a FISPQ – Folha de Informações de Segurança de Produtos Químicos. Número de registro no CAS: 24937-78-8, ou 9003-56-9.
- Para verificar a disponibilidade de produtos, por favor, contate a Área Comercial ou algum de nossos Agentes de Vendas.
- É da responsabilidade do destinatário dos nossos produtos assegurarem que quaisquer direitos de propriedade, leis e legislação em vigor deverão ser respeitados.

NITRIFLEX DA AMAZÔNIA INDÚSTRIA E COMÉRCIO S.A