

# RESINA ABS RETARDANTE A CHAMA

Informação Técnica 604/07  
Emissão Jan. 2007  
Revisão 02 Out. 2009

- Resina ABS, indicada para o processo de injeção.
- Retardante à chama.
- Alta fluidez e média resistência ao impacto.
- Alto brilho.
- Aplicações: gabinetes de computadores, tampas traseiras de aparelhos de TV, carcaças de copiadores e partes e peças localizadas próximas a fontes dissipadores de calor.

Propriedades	Método ASTM	Condições do teste	Unidade	Valor Típico
<b>Físicas</b>				
Densidade	D-792	-	-	1,32
Contração/Injeção	D-955	-	%	0,5
<b>Mecânicas</b>				
Módulo de Elasticidade	D-638	cp 3,2mm - 50mm/seg	MPa	71
Resistência a tração	D-638	Tipo I, 3,2mm - 20mm/seg - Máx.	Kgf	170
Dureza, Rockwell R	D-785	-	-	102
Resistência Impacto IZOD	D-256	Cond (A) c/ entalhe - 6,4mm	J/m	65
Alongamento	D-638	-	%	10,40
<b>Térmicas</b>				
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.	102
<b>Reológicas (I.F.)</b>				
MVR	D-1238	200 °C/5 Kgf	g/10min.	Min. 4,0
<b>Flamabilidade</b>				
CP 1,6 mm	UL 94 - 6ª Ed.	Aparato padrão UL		V-0
CP 3,2 mm	UL 94 - 6ª Ed.	Aparato padrão UL		V-0

## Notas Gerais - Tabela de Dados

- Os dados da tabela acima 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:** < 11000 psi

**Velocidade de injeção:** Lenta a moderada

**Contrapressão:** 5 a 10 Kgf/cm<sup>2</sup>

## 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