

### CARACTERÍSTICAS:

La familia RESIPRENE® son elastómeros termoplásticos (TPE por sus siglas en inglés), que combinan las ventajas típicas de los hules como su capacidad de elongación y absorción de energía, con las ventajas de los termoplásticos tradicionales como su fácil procesamiento.

- 1) Fácil de colorear
- 2) No requiere secado
- 3) 100% Reciclable
- 4) Colores disponibles 
- 5) Adhesión en PP, PE

### APLICACIONES:

Mangos de herramientas, tubería, modificador de impacto, sellos, guardapolvos, piezas automotrices interiores, aplicaciones suaves al tacto (soft-touch).

### PROPIEDADES

DUREZA		Valor		NORMA		
<b>Shore A (1 segundo)</b>		<b>30</b>		ASTM 2240, ISO 868, DIN 53505		
FISICAS		UM	Valor	UM	Valor	NORMA
<b>Densidad (D23)</b>		<b>kg/m<sup>3</sup></b>	<b>1,060</b>	<b>lb/in<sup>3</sup></b>	<b>0.04</b>	ASTM D792
<b>Densidad</b>		<b>g/cm<sup>3</sup></b>	<b>1.06</b>	<b>lb/in<sup>3</sup></b>	<b>0.04</b>	ISO 1183
<b>Indice de Flujo (230 °C/5Kg)</b>		<b>g/10 min</b>	<b>14</b>	<b>g/10 min</b>	<b>14</b>	ASTM D1238
<b>Encogimiento en el molde</b>		<b>in/in</b>	<b>2.70E-02</b>	<b>mm/mm</b>	<b>2.70E-02</b>	ASTM D955
MECANICAS						
<b>Tensión a la Ruptura</b>		<b>MPa</b>	<b>1.7</b>	<b>psi</b>	<b>249</b>	ASTM D638
<b>Elongación a la Ruptura</b>		<b>%</b>	<b>1,890</b>	<b>%</b>	<b>1,890</b>	ASTM D638
<b>Tensión con 100% elongación</b>		<b>MPa</b>	<b>0.1</b>	<b>psi</b>	<b>14</b>	ASTM D638
<b>Tensión con 200% elongación</b>		<b>MPa</b>	<b>0.2</b>	<b>psi</b>	<b>29</b>	ASTM D638
<b>Tensión con 300% elongación</b>		<b>MPa</b>	<b>0.3</b>	<b>psi</b>	<b>43</b>	ASTM D638

Los valores medios representan promedios de los resultados medidos en el laboratorio, y se muestran sólo como guía, no como límites de especificaciones.  
Las propiedades reportadas en esta hoja técnica se determinaron de acuerdo con los métodos estandar mostrados.

### CONDICIONES DE MOLDEO

	°C	°F
Temperatura Zona Posterior	<b>200-210</b>	<b>392-410</b>
Temperatura Zona Media	<b>210-220</b>	<b>410-428</b>
Temperatura Zona Frontal	<b>220-225</b>	<b>428-437</b>
Temperatura Boquilla	<b>225-230</b>	<b>437-446</b>
Temperatura de Molde	<b>45</b>	<b>113</b>
Temperatura Máxima Recomendada para Inyección	<b>280</b>	<b>536</b>

### INFORMACION ADICIONAL

**PRESECADO:** Este material no necesita de una deshidratación previa, sin embargo, si el material ha estado expuesto a condiciones de humedad alta se recomienda someterlo a un proceso de secado por 1 hr. a 75°C (167°F).

**ESTIBA:** No estibar más de 1000kg de producto y colocar como máximo peso adicional otra estiba de material

**PRESENTACION:** Bolsa 25 kgs.

#### ADVERTENCIA:

Como la mayoría de los materiales plásticos, la combustión de este material puede causar humos y vapores peligrosos, así como situaciones que pueden poner en riesgo la salud, específicamente en lugares cerrados.

#### NOTA:

Los datos aquí presentados son de carácter informativo. Al facilitar esta información, Resirene S.A. de C.V. no ofrece garantía alguna ni asume ningún compromiso respecto a la exactitud de dicha información, o sobre los resultados obtenidos con el producto en cualquier caso específico; y por este medio niega expresamente todas las garantías implícitas de comercialización o aplicación a un propósito.