

CARACTERÍSTICAS

- Flujo Alto
- Fácil de procesar
- Alta productividad
- Ideal para película delgada y partes complejas
- Cumplimiento FDA: 21 CFR 177.1640

APLICACIONES

- Moldeo por Inyección
- Co-Extrusión
- Charolas, Vasos y Platos desechables
- Juguetes

VALORES TÍPICOS DE PROPIEDADES

Físicas	Inglesas	Valor	SI	Valor	Norma
Índice de Flujo (200°C/5.0 Kg)	g/10 min	16	g/10 min	16	ASTM D1238
Densidad	lb/ft³	65	g/cm³	1.04	ASTM D792
Mecánicas					
Elongación a la Ruptura	%	1.4	%	1.4	ASTM D638
Tensión a la Ruptura	psi	5,400	MPa	37	ASTM D638
Módulo en tensión	kpsi	424	MPa	2,925	ASTM D638
Térmicas					
Temperatura de ablandamiento, VICAT (120°C/, 10 N)	°F	205	°C	96	ASTM D1525
Temperatura de deflexión bajo carga (@264 psi, sin recocido)	°F	163	°C	73	ASTM D648
Características de Ignición					
Inflamabilidad	-	HB	-	HB	UL 94
Ópticas					
Transmisión de luz	%	90	%	90	ASTM D1003

Las propiedades reportadas en esta hoja técnica se determinan de acuerdo con los métodos estándar mostrados. Los valores mostrados representan promedios de los resultados típicos medidos en el laboratorio y se proporcionan sólo como guía, no como límites de especificaciones.

CONDICIONES DE INYECCIÓN

	°C	°F
Zona Inicial	190-200	375-390
Zona Central	200-210	390-410
Zona Frontal	210-220	410-430
Boquilla	220-230	430-445

INFORMACIÓN ADICIONAL

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 de la exactitud de dicha información, o sobre los resultados obtenidos con el producto en cualquier caso específico, y por este medio niega expresamente todas garantías implícitas de comercialización o aplicación a un propósito específico.