

ABS/PC RM 5007A

Moldagem por Injeção

Descrição

Composto de PC e ABS para processos de injeção

Aplicação

Peças internas e externas de automóveis, aplicações elétricas e eletrônicas.

Propriedades	Condição	Norma	Unidade	Valores Típicos
Físicas				
Densidade		ASTM D792	-	1,14
Contração, 3,2mm		ASTM D955	%	0,5 - 0,8
Índice de Fluidez	260 °C/5kg	ASTM D1238	g/10min	28
Mecânicas				
Resistência a tração, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	MPa	58
Alongamento, 3,2mm no escoamento na ruptura	50mm/min	ASTM D638	%	>100
	50mm/min		%	
Tensão de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	MPa	79
Módulo de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm ²	21500
Resistência ao Impacto IZOD, 3,2mm (com entalhe)	23 °C	ASTM D256	kg.cm/cm	65
	-30 °C		kg.cm/cm	50
Dureza Rockwell	R-Scale	ASTM D785	-	114
Térmicas				
HDT, 3,2mm (sem recozimento)	18.6kg	ASTM D648	°C	113
	4.6kg		°C	
Vicat	5kg, 50 °C/h	ASTM D1525	°C	
Flamabilidade		UL94		HB

Nota: Os valores apresentados são típicos, para uso exclusivo de seleção de materiais. Os mesmos podem variar dentro de tolerâncias, principalmente, quando coloridos.

Esses valores não devem ser interpretados como especificações e não devem ser usados para projetos de ferramentas.

As propriedades listadas não são garantia de desempenho.

A Remo Polímeros, se reserva o direito de alterar os valores apresentados, sem prévia comunicação.



Solução em Produtos Tecnológicos



ABS/PC RM 5007A

Moldagem por Injeção

Descrição

Composto de PC e ABS para processos de injeção

Aplicação

Peças internas e externas de automóveis, aplicações elétricas e eletrônicas.

Condição de Processo (Moldagem por Injeção)

Parâmetros de Processo		Unidade	Valor
Temperatura de Secagem		°C	80 - 100
Tempo de Secagem		hrs	4 - 6
Umidade Residual Máxima		%	0,02
Temperatura da Massa		°C	250 - 275
Temperatura do Cilindro	Traseira	°C	240 - 270
	Centro	°C	245 - 275
	Frente	°C	245 - 275
Temperatura do Bico de Injeção		°C	245 - 275
Temperatura do Molde		°C	50 - 70
Pressão de Injeção		kg/cm ²	
Velocidade do Parafuso		rpm	40 - 70

Update, April, 2018

