

## ABS/PC RM T50

Moldagem por Injeção

### Descrição

Composto de ABS e PC, para processos de injeção

### Aplicação

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

Propriedades	Condição	Norma	Unidade	Valores Típicos
<b>Físicas</b>				
Densidade		ASTM D792	-	1,12
Contração, 3,2mm		ASTM D955	%	0,5 - 0,8
Índice de Fluidez	260 °C/5kg	ASTM D1238	g/10min	18
<b>Mecânicas</b>				
Resistência a tração, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	MPa	55
Alongamento, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	%	3
na ruptura	50mm/min		%	75
Módulo de Tensão, 3,2mm	1mm/min	ASTM D638	kg/cm <sup>2</sup>	23500
Tensão de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	MPa	83
Módulo de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm <sup>2</sup>	23500
Resistência ao Impacto IZOD, 3,2mm (com entalhe)	23 °C	ASTM D256	kg.cm/cm	40
	-30 °C		kg.cm/cm	20
Dureza Rockwell	R-Scale	ASTM D785	-	114
<b>Térmicas</b>				
HDT, 3,2mm (sem recozimento)	18.6kg	ASTM D648	°C	99
	4.6kg		°C	104
Vicat	5kg, 50 °C/h	ASTM D1525	°C	110
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 T50**

Moldagem por Injeção

#### **Descrição**

Composto de ABS e PC, 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	90 - 100
Tempo de Secagem		hrs	3 - 5
Umidade Residual Máxima		%	0,04
Temperatura da Massa		°C	250 - 280
Temperatura do Cilindro	Traseira	°C	220 - 260
	Centro	°C	230 - 270
	Frente	°C	240 - 280
Temperatura do Bico de Injeção		°C	240 - 280
Temperatura do Molde		°C	60 - 90
Pressão de Injeção		kg/cm <sup>2</sup>	300 - 600
Velocidade do Parafuso		rpm	40 - 70

Update, April, 2018

