

## ABS RM 100

Moldagem por Injeção

### Descrição

Alto Impacto

### Aplicação

Capacetes, tubos e acessórios diversos

Propriedades	Condição	Norma	Unidade	Valores Típicos
<b>Físicas</b>				
Densidade		ASTM D792	-	1,02
Contração, 3,2mm		ASTM D955	%	0,4 - 0,7
Índice de Fluidez	220 °C/10kg	ASTM D1238	g/10min	12
<b>Mecânicas</b>				
Resistência a tração, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	kg/cm <sup>2</sup>	380
Alongamento, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	%	30
Módulo de Tensão, 3,2mm	1mm/min	ASTM D638	kg/cm <sup>2</sup>	16400
Tensão de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm <sup>2</sup>	600
Módulo de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm <sup>2</sup>	18500
Resistência ao Impacto IZOD, 3,2mm (com entalhe)	23 °C -30 °C	ASTM D256	kg.cm/cm kg.cm/cm	45 28
Dureza Rockwell	R-Scale	ASTM D785	-	92
<b>Térmicas</b>				
HDT, 6,4mm (sem recozimento)	18,6kg 4,6kg	ASTM D648	°C °C	84 90
Vicat	5kg, 50 °C/h	ASTM D1525	°C	90
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.



### **ABS RM 100**

Moldagem por Injeção

#### **Descrição**

Alto Impacto

#### **Aplicação**

Capacetes, tubos e acessórios diversos

#### **Condição de Processo (Moldagem por Injeção)**

Parâmetros de Processo		Unidade	Valor
Temperatura de Secagem		°C	80
Tempo de Secagem		hrs	2 - 4
Umidade Residual Máxima		%	0.01
Temperatura da Massa		°C	210 - 240
Temperatura do Cilindro	Traseira	°C	180 - 200
	Centro	°C	190 - 210
	Frente	°C	200 - 220
Temperatura do Bico de Injeção		°C	200 - 230
Temperatura do Molde		°C	40 - 70
Pressão de Injeção		kg/cm <sup>2</sup>	300 - 600
Velocidade do Parafuso		rpm	30 - 60

Update April, 2018

