

ABS RM 121

Moldagem por Injeção

Descrição

Bom equilíbrio em propriedades mecânicas
Impacto excelente

Aplicação

Produtos elétricos e eletrônicos, diversos

Propriedades	Condição	Norma	Unidade	Valores Típicos
Físicas				
Densidade		ASTM D792	-	1.04
Contração, 3,2mm		ASTM D955	%	0,4 - 0,7
Índice de Fluidez	220 °C/10kg	ASTM D1238	g/10min	19
Mecânicas				
Resistência a tração, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	MPa	44
Alongamento, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	%	>5
na ruptura	50mm/min		%	10
Módulo de Tensão, 3,2mm	50mm/min	ASTM D638	MPa	2150
Tensão de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	MPa	72
Módulo de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	MPa	2350
Resistência ao Impacto IZOD, 3,2mm (com entalhe)	23 °C -30 °C	ASTM D256	kg.cm/cm kg.cm/cm	30 12
Dureza Rockwell	R-Scale	ASTM D785	-	110
Térmicas				
HDT, 6,4mmmm (sem recozimento)	18,6kg 4,6kg	ASTM D648	°C °C	83
Vicat	5kg, 50 °C/h	ASTM D1525	°C	93
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 121

Moldagem por Injeção

Descrição

Bom equilíbrio em propriedades mecânicas
Impacto excelente

Aplicação

Produtos elétricos e eletrônicos, 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 ²	300 ~ 600
Velocidade do Parafuso		rpm	30 ~ 60

Update, April, 2018

