

ABS RM 380

Moldagem por Injeção

Descrição

Alto Fluxo

Aplicação

Produtos elétricos e eletrônicos, brinquedos, 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	43
Mecânicas				
Resistência a tração, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	kg/cm ²	430
Alongamento, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	%	>5
na ruptura	50mm/min		%	30
Módulo de Tensão, 3,2mm	1mm/min	ASTM D638	kg/cm ²	21900
Tensão de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm ²	700
Módulo de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm ²	24500
Resistência ao Impacto IZOD, 3,2mm (com entalhe)	23 °C	ASTM D256	kg.cm/cm	24
	-30 °C		kg.cm/cm	12
Dureza Rockwell	R-Scale	ASTM D785	-	105
Térmicas				
HDT, 6,4mm (sem recozimento)	18,6kg	ASTM D648	°C	84
	4,6kg		°C	89
Vicat	5kg, 50 °C/h	ASTM D1525	°C	94
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 RM 380

Moldagem por Injeção

Descrição

Alto Fluxo

Aplicação

Produtos elétricos e eletrônicos, brinquedos, 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

