

## ABS RM 558AI

Moldagem por Injeção

### Descrição

Propósitos gerais, transparente

### Aplicação

Aplicações elétricas e eletrônicas, visores, copiadoras, etc.

Propriedades	Condição	Norma	Unidade	Valores Típicos
<b>Físicas</b>				
Densidade		ASTM D792	-	1,11
Contração, 3,2mm		ASTM D955	%	0,4-0,7
Índice de Fluidez	220 °C/10kg	ASTM D1238	g/10min	25
<b>Mecânicas</b>				
Resistência a tração, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	kg/cm <sup>2</sup>	490
Alongamento, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	%	6
na ruptura	50mm/min		%	40
Módulo de Tensão, 3,2mm	1mm/min	ASTM D638	kg/cm <sup>2</sup>	22500
Tensão de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm <sup>2</sup>	760
Módulo de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm <sup>2</sup>	24000
Resistência ao Impacto IZOD, 3,2mm (com entalhe)	23 °C	ASTM D256	kg.cm/cm	11
	-30 °C		kg.cm/cm	5
Dureza Rockwell	R-Scale	ASTM D785	-	111
Pencil Hardness		ASTM D3363	-	HB
<b>Térmicas</b>				
HDT, 6,4mm (sem recozimento)	18,6kg	ASTM D648	°C	83
	4,6kg		°C	94
Vicat	5kg, 50 °C/h	ASTM D1525	°C	88
<b>Optical</b>				
Transparência		ASTM D1003	%	90
Haze		ASTM D1003	%	2.0

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 558AI**

Moldagem por Injeção

#### **Descrição**

Propósitos gerais, transparente

#### **Aplicação**

Aplicações elétricas e eletrônicas, visores, copiadoras, etc.

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

Parâmetros de Processo		Unidade	Valor
Temperatura de Secagem		°C	80 ~ 90
Tempo de Secagem		hrs	3 ~ 4
Umidade Residual Máxima		%	0.01
Temperatura da Massa		°C	220 ~ 240
Temperatura do Cilindro	Traseira	°C	180 ~ 210
	Centro	°C	210 ~ 230
	Frente	°C	230 ~ 240
Temperatura do Bico de Injeção		°C	230 ~ 240
Temperatura do Molde		°C	40 ~ 60
Pressão de Injeção		kg/cm <sup>2</sup>	300 ~ 600
Velocidade do Parafuso		rpm	50 ~ 100

Update, April, 2018

[www.remopolimeros.com.br](http://www.remopolimeros.com.br)

Rod. Presidente Dutra • S/N  
Bonsucesso • Guarulhos/SP • 07178-580  
+55 (11) 2175-1000 • [remo@remopolimeros.com.br](mailto:remo@remopolimeros.com.br)

