

ABS RM 800

Moldagem por extrusão e injeção

Descrição

Extrusão, injeção, alto Impacto.

Aplicação

Extrusão de chapas e perfis.
Injeção de peças que demandam alta resistência à fadiga.

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	5
Mecânicas				
Resistência a tração, 3,2mm	50mm/min	ASTM D638	kg/cm ²	440
Tensão de Flexão, 6,4mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm ²	700
Módulo de Flexão, 6,4mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm ²	23000
Resistência ao Impacto IZOD, 6,4mm (com entalhe)	23 °C	ASTM D256	kg.cm/cm	38
Dureza Rockwell	R-Scale	ASTM D785	-	103
Térmicas				
HDT, 6,4mm (sem recozimento)	18,6kg 4,6kg	ASTM D648	°C °C	84
Vicat	1kg	ASTM D1525	°C	95
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 800

Moldagem por extrusão e injeção

Descrição

Extrusão, injeção, alto Impacto.

Aplicação

Extrusão de chapas e perfis.
Injeção de peças que demandam alta resistência à fadiga.

Condição de Processo (Moldagem por extrusão/injeção)

Parâmetros de Processo		Unidade	Valor
Temperatura de Secagem		°C	70 -80
Tempo de Secagem		hrs	2 ~ 3
Umidade Residual Máxima		%	0.01
Temperatura da Massa		°C	210 ~240
Temperatura do Cilindro	Traseira	°C	190 ~ 210
	Centro	°C	210 ~ 230
	Frente	°C	220 ~ 250
Temperatura do Bico de Injeção		°C	220 ~ 250
Temperatura do Molde		°C	50 ~ 70
Pressão de Injeção		kg/cm ²	300 ~ 600
Velocidade do Parafuso		rpm	30 ~ 60
Temperatura da Calandra	Superior	°C	70-80
	Centro	°C	80-90
	Inferior	°C	90-110

Update, April, 2018

