

ASA RM 913 UV

Moldagem por Injeção/extrusão

Descrição

Boa resistência ao impacto
Resistência a intempéries.

Aplicação

Peças elétricas, eletrônicas, molduras e
outras aplicações diversas

Propriedades	Condição	Norma	Unidade	Valores Típicos
Físicas				
Densidade		ASTM D792	-	1,07
Contração, 3,2mm		ASTM D955	%	0,4 - 0,7
Índice de Fluidez	220 °C/10kg	ASTM D1238	g/10min	6
Mecânicas				
Resistência a tração, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	kg/cm ²	430
Alongamento, 3,2mm na ruptura	50mm/min	ASTM D638	%	37
Tensão de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm ²	650
Módulo de Flexão, 3,2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm ²	18,500
Resistência ao Impacto IZOD, 3,2mm (com entalhe)	23 °C	ASTM D256	kg.cm/cm	35
	-30 °C		kg.cm/cm	4
Dureza Rockwell	R-Scale	ASTM D785	-	92
Térmicas				
HDT, 3,2mm (sem recozimento)	18,6kg	ASTM D648	°C	84
	4,6kg		°C	94
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



ASA RM 913 UV

Moldagem por Injeção/extrusão

Descrição

Boa resistência ao impacto
Resistência a intempéries.

Aplicação

Peças elétricas, eletrônicas, molduras e
outras aplicações diversas

Condição de Processo (Moldagem por Injeção)

Parâmetros de Processo		Unidade	Valor
Temperatura de Secagem		°C	80 ~ 90
Tempo de Secagem		hrs	2 - 3
Umidade Residual Máxima		%	0.01
Temperatura da Massa		°C	210 ~ 240
Temperatura do Cilindro	Traseira	°C	200 ~ 220
	Centro	°C	210 ~ 230
	Frente	°C	220 ~ 240
Temperatura do Bico de Injeção		°C	220 ~ 240
Temperatura do Molde		°C	40 ~ 60
Pressão de Injeção		kg/cm ²	700 ~ 900
Velocidade do Parafuso		rpm	80

Update, April, 2018

