

## PC/PBT RM 200

Moldagem por Injeção

### Descrição

Resina de alto impacto, excelente processabilidade e resistência química

### Aplicação

Produtos elétricos e eletrônicos e partes automotivas

Propriedades	Condição	Norma	Unidade	Valores Típicos
<b>Físicas</b>				
Densidade		ASTM D792	-	1,22
Contração, 3,2mm		ASTM D955	%	0,6 - 0,8
Índice de Fluidez	300 °C/1,2kg	ASTM D1238	g/10min	19
<b>Mecânicas</b>				
Resistência a tração, 3,2mm no escoamento	50mm/min	ASTM D638	kg/cm <sup>2</sup>	580
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>	900
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	60
	-30 °C		kg.cm/cm	24
Dureza Rockwell	R-Scale	ASTM D785	-	120
<b>Térmicas</b>				
HDT, 3,2mm	18,5kg	ASTM D648	°C	117
	4,6kg		°C	135

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



### **PC/PBT RM 200**

Moldagem por Injeção

#### **Descrição**

Resina de alto impacto, excelente processabilidade e resistência química

#### **Aplicação**

Produtos elétricos e eletrônicos e partes automotivas

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

Parâmetros de Processo		Unidade	Valor
Temperatura de Secagem		°C	100 ~ 110
Tempo de Secagem		hrs	4 ~ 8
Temperatura da Massa		°C	250 ~ 280
Temperatura do Cilindro	Traseira	°C	250 ~ 260
	Centro	°C	260 ~ 270
	Frente	°C	270 ~ 280
Temperatura do Bico de Injeção		°C	270 ~ 280
Temperatura do Molde		°C	80 ~ 90
Pressão de Injeção		PSI	12000 ~ 18000
Velocidade do Parafuso		rpm	60 ~ 80

Update, April, 2018

