

PC RM 106U

Moldagem por extrusão / injeção

Descrição

Propósitos Gerais, resistência a UV

Aplicação

Produtos elétricos e eletrônicos, perfis, diversos.

Propriedades	Condição	Norma	Unidade	Valores Típicos
Físicas				
Densidade		ASTM D792	-	1,20
Contração, 3,2mm		ASTM D955	%	0,5 - 0,7
Índice de Fluidez	300°C, 1,2kg	ASTM D1238	g/10min	6
Absorção de Água (imersão)	24hr a 23°C	ASTM D570	%	0,23
Mecânicas				
Resistência a tração, 3,2mm no escoamento		ASTM D638	kg/cm ²	630
Alongamento, 3,2mm no escoamento	23°C	ASTM D638	%	
na ruptura	23°C		%	110
Tensão de Flexão,	23°C	ASTM D790	kg/cm ²	920
Módulo de Flexão, 3,2mm	23°C	ASTM D790	kg/cm ²	24000
Resistência ao Impacto IZOD, 3,2mm (com entalhe)	23 °C	ASTM D256	kg.cm/cm	87
Dureza Rockwell	M-Scale	ASTM D785	-	75
Transmissão de luz	3mm	ASTM D1003	%	86
Haze	3,2mm	ASTM D1003	%	< 0,8
Índice de Refração		ASTM D542		1,585
Térmicas				
HDT, (sem recozimento)	18,6kg, 120°C/hr	ASTM D648	°C	125
	4,6kg, 120°C/hr		°C	136
Vicat	1kg, 50 °C/h	ASTM D1525	°C	148
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



PC RM 106U

Moldagem por extrusão / injeção

Descrição

Propósitos Gerais, resistência a UV

Aplicação

Produtos elétricos e eletrônicos, perfis, diversos.

Condição de Processo (Moldagem por Injeção)

Parâmetros de Processo		Unidade	Valor
Temperatura de Secagem		°C	120
Tempo de Secagem		hrs	4
Umidade Residual Máxima		%	0.01
Temperatura da Massa		°C	250 ~ 300
Temperatura do Cilindro	Traseira	°C	230 ~ 300
	Centro	°C	250 ~ 320
	Frente	°C	250 ~ 310
Temperatura do Bico de Injeção		°C	250 ~ 310
Temperatura do Molde		°C	70 ~ 120

Update, April, 2018

