

## PMMA RM 830

Moldagem por Injeção

### Descrição

Alta Temperatura, injeção

### Aplicação

Lentes automotivas, eletroeletrônicos, diversos

Propriedades	Condição	Norma	Unidade	Valores Típicos
<b>Físicas</b>				
Densidade		ASTM D792	-	1,18
Contração, 3,2mm		ASTM D955	%	0,4 ~ 0,8
Índice de Fluidez	230°C 3,8kg	ASTM D1238	g/10min	2,5
Absorção de Água (imersão)	24hr a 23°C	ASTM D570	%	0,30
<b>Mecânicas</b>				
Resistência a tração, 3,2mm no escoamento		ASTM D638	kg/cm <sup>2</sup>	750
Alongamento, 3,2mm no escoamento	23°C	ASTM D638	%	8
na ruptura	23°C		%	-
Tensão de Flexão, 3,2mm	23°C	ASTM D790	kg/cm <sup>2</sup>	1400
Módulo de Flexão, 3,2mm	23°C	ASTM D790	kg/cm <sup>2</sup>	33600
Resistência ao Impacto IZOD, 3,2mm (com entalhe)	23 °C	ASTM D256	kg.cm/cm	1,4
Dureza Rockwell	M-Scale	ASTM D785	-	99
<b>Óticas</b>				
Transmissão de luz	3mm	ASTM D1003	%	93
Haze	3,2mm	ASTM D1003	%	0,5
Índice de Refração		ASTM D542		1,49
<b>Térmicas</b>				
HDT, (sem recozimento)	18,6kg, 120°C/hr 4,6kg, 120°C/hr	ASTM D648	°C	92
Vicat	1kg, 50 °C/h	ASTM D1525	°C	113
Flamabilidade		UL94		-

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.



### **PMMA RM 830**

Moldagem por Injeção

#### **Descrição**

Alta Temperatura, injeção

#### **Aplicação**

Lentes automotivas, eletroeletrônicos,  
diversos

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

Parâmetros de Processo		Unidade	Valor
Temperatura de Secagem		°C	90
Tempo de Secagem		hrs	4 ~ 6
Umidade Residual Máxima		%	0.01
Temperatura da Massa		°C	230 ~ 250
Temperatura do Cilindro	Traseira	°C	210 ~ 230
	Centro	°C	230 ~ 250
	Frente	°C	230 ~ 250
Temperatura do Bico de Injeção		°C	230 ~ 240
Temperatura do Molde		°C	50 ~ 80

Update, April, 2018

