

PMMA RM 834M

Moldagem por Injeção

Descrição

Alta Temperatura, injeção

Aplicação

Lentes automotivas, eletroeletrônicos, diversos

Propriedades	Condição	Norma	Unidade	Valores Típicos
Físicas				
Densidade		ASTM D792	-	1,17
Contração, 3,2mm		ASTM D955	%	0,4 ~ 0,8
Índice de Fluidez	230°C 3,8kg	ASTM D1238	g/10min	3
Absorção de Água (imersão)	24hr a 23°C	ASTM D570	%	0,30
Mecânicas				
Resistência a tração, 3,2mm no escoamento		ASTM D638	kg/cm ²	58
Alongamento, 3,2mm no escoamento	23°C	ASTM D638	%	7
na ruptura	23°C		%	-
Tensão de Flexão,	23°C	ASTM D790	kg/cm ²	1100
Módulo de Flexão	23°C	ASTM D790	kg/cm ²	27500
Resistência ao Impacto IZOD, 3,2mm (com entalhe)	23 °C	ASTM D256	kg.cm/cm	23
Dureza Rockwell	M-Scale	ASTM D785	-	85
Óticas				
Transmissão de luz	3mm	ASTM D1003	%	90
Haze	3,2mm	ASTM D1003	%	< 1,0
Índice de Refração		ASTM D542		1,49
Térmicas				
HDT, (sem recozimento)	18,6kg, 120°C/hr	ASTM D648	°C	89
	4,6kg, 120°C/hr		°C	-
Vicat	1kg, 120°C/h	ASTM D1525	°C	109
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.

A Remo Polímeros, se reserva o direito de alterar os valores apresentados, sem prévia comunicação.



PMMA RM 834M

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	60 ~ 70
Tempo de Secagem		hrs	4 ~ 6
Umidade Residual Máxima		%	0.02
Temperatura da Massa		°C	215 ~ 225
Temperatura do Cilindro	Traseira	°C	215 ~ 225
	Centro	°C	210 ~ 220
	Frente	°C	220 ~ 230
Temperatura do Bico de Injeção		°C	220 ~ 230
Temperatura do Molde		°C	70 ~ 80

Update, April, 2018

