

## SAN RM 250

Moldagem por Injeção

### Descrição

Alta transparência e rigidez, levemente azulado

### Aplicação

Copos, jarras, eletrodomésticos em geral e aplicações diversas

Propriedades	Condição	Norma	Unidade	Valores Típicos
<b>Físicas</b>				
Densidade		ASTM D792	-	1,07
Contração		ASTM D955	%	0,2 - 0,6
Índice de Fluidez	220 °C/10kg	-	g/10min	25
Absorção de Água		ASTM D570	%	0,3
<b>Mecânicas</b>				
Resistência a tração no escoamento	50mm/min	ASTM D638	kg/cm <sup>2</sup>	705
Alongamento no escoamento	50mm/min	ASTM D638	%	-
na ruptura	50mm/min		%	4,5
Tensão de Flexão	15mm/min	ASTM D790	kg/cm <sup>2</sup>	855
Módulo de Flexão	15mm/min	ASTM D790	kg/cm <sup>2</sup>	34,500
Resistência ao Impacto IZOD, 3,2mm (com entalhe)	23 °C	ASTM D256	kg.cm/cm	1.5
	-30 °C		kg.cm/cm	-
Dureza Rockwell	M-Scale	ASTM D785	-	85
<b>Térmicas</b>				
HDT (sem reczimento)	18,6kg	ASTM D648	°C	91
	4,6kg		°C	-
Vicat	1kg, 50 °C/h	ASTM D1525	°C	108
Flamabilidade	1,6mm	UL94	class	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



### **SAN RM 250**

Moldagem por Injeção

#### **Descrição**

Alta transparência e rigidez, levemente azulado

#### **Aplicação**

Copos, jarras, eletrodomésticos em geral e aplicações diversas

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

Parâmetros de Processo		Unidade	Valor
Temperatura de Secagem		°C	75 ~ 85
Tempo de Secagem		hrs	2 ~ 4
Umidade Residual Máxima		%	0.01
Temperatura da Massa		°C	190 ~ 220
Temperatura do Cilindro	Traseira	°C	170 ~ 190
	Centro	°C	180 ~ 200
	Frente	°C	190 ~ 210
Temperatura do Bico de Injeção		°C	190 ~ 220
Temperatura do Molde		°C	40 ~ 70

Update, April, 2018

