

CARACTERÍSTICAS
 CHARACTERISTICS

- Baixa fluidez e alta rigidez
Low melt flow and high stiffness

PROCESSOS
 PROCESSES

- Extrusão e termoformagem
Extrusion and thermoforming
- Injeção
Injection moulding

APLICAÇÕES
 APPLICATIONS

- Descartáveis
Disposable items
- Embalagens
Packaging

PROPRIEDADES PROPERTIES	ISO			ASTM		
	Norma Method	Unidade Unit	Valor Value	Norma Method	Unidade Unit	Valor Value
REOLÓGICA RHEOLOGICAL						
Índice de fluidez (200°C, 5 kg) <i>Melt flow rate (200°C, 5 Kg)</i>	1133	g/10 min	3	D-1238	g/10 min	3
MECÂNICAS MECHANICAL						
Resistência à tração na ruptura <i>Tensile stress at break</i>	527	MPa	26	D-638	MPa	24
Alongamento na ruptura <i>Tensile strain at break</i>	527	%	45	D-638	%	40
Módulo elástico por tração <i>Tensile modulus</i>	527	MPa	2400	D-638	MPa	2300
Resistência à flexão <i>Flexural strength</i>	178	MPa	53	D-790	MPa	55
Resistência impacto Izod, entalhado (4 mm) <i>Izod impact strength, notched (4 mm)</i>	180/1A	kJ/m ²	11	-	-	-
Resistência impacto Izod, entalhado (3,2 mm) <i>Izod impact strength, notched (3.2 mm)</i>	-	-	-	D-256	J/m	140
TÉRMICAS THERMAL						
Temperatura de deflexão sob carga (1,8 MPa, 120°C/h) <i>Deflection temperature under load (1.8 MPa, 120°C/h)</i>	75	°C	92	D-648	°C	92
Temperatura de amolecimento Vicat (1 kg, 50°C/h) <i>Vicat softening point (10 N, 50°C/h)</i>	306	°C	99	D-1525	°C	99
FÍSICAS GENERAL						
Densidade <i>Density</i>	1183	g/cm ³	1.04	D-792	g/cm ³	1.04
Contração no molde <i>Molding shrinkage</i>	294	%	0.4 - 0.7	D-955	%	0.4 - 0.7
Resistência à chama - espessura 1,5 mm <i>Flame behavior - thickness 1.5 mm</i>	UL-94	Classe Class	HB	UL-94	Classe Class	HB

! Todos os ensaios mecânicos foram realizados a 23°C.
All indicated data were measured at 23°C.

PROCESSAMENTO
 PROCESSING

Extrusão - temperatura de massa: 210 - 240°C.
Extrusion - melt temperature 210 - 240°C
 Injeção - temperatura de massa: 210 - 260°C | temperatura de molde: 40 - 75°C.
Injection molding - melt temperature: 210 - 260°C | mold temperature: 40 - 75°C.

LEGISLAÇÃO

Se utilizado sob a forma natural e nas condições de processamento recomendadas, o produto cumpre com as exigências das resoluções 105/99 da ANVISA (Brasil) e GMC (Mercosul) e das regulamentações 21 CFR 177.1640 da FDA (EUA) e EU 10/2011 (União Europeia) para uso em contato com alimentos. O produto 825E atende os requisitos da norma UL 94, sob o File Number E235814.

LEGISLATION If used in its natural form and under the recommended processing conditions, this product complies with the requirements of ANVISA 105/99 (Brazil) and GMC (Mercosur) and 21 CFR 177.1640 of the FDA (USA) and EU 10/2011 (European Union) regulations for use in contact with food. 825E fulfills the requirements of UL 94 under File Number E235814.

CERTIFICAÇÕES

ISO 9001:2008 e ISO 14001:2004 por ABS Quality Evaluations.
CERTIFICATIONS ISO 9001:2008 and ISO 14001:2004 certified by ABS Quality Evaluations.

SEGURANÇA

Durante o processamento do 825E, nas condições recomendadas, quantidades de vapor de estireno muito reduzidas podem ser liberadas. Em local com adequada ventilação e renovação de ar, a concentração de estireno permanecerá em um nível muito inferior ao limite de exposição apontado pela ACGIH, não representando riscos conhecidos à saúde. Recomenda-se ler a ficha de segurança do produto (FISPQ) antes de seu uso.

SAFETY This product does not pose a health hazard. When processing 825E under recommended conditions, a small amount of styrene vapors may be released. With appropriate ventilation and air renewal, the styrene concentration will stay at a level much lower than the exposure limit indicated by the ACGIH and will not pose a health hazard. Customers are requested to review the current MSDS before handling or using the product.

NOTA As informações aqui contidas estão de acordo com nosso melhor conhecimento, indicando valores típicos obtidos para as resinas. Estes dados visam permitir a seleção e a utilização adequadas dos produtos. No entanto, estes valores não devem ser considerados como garantia de desempenho ou como limites de especificação de material.

NOTE This information is presented according to our best knowledge, showing typical values obtained for the resins. These data enable the choice and appropriate use of the product. However, these values should not be treated as performance guarantees or interpreted as specifications.

PARA INFORMAÇÕES ADICIONAIS, CONTATE NOSSA ÁREA DE TECNOLOGIA E DESENVOLVIMENTO.
 FOR FURTHER INFORMATION, PLEASE CONTACT THE TECHNOLOGY AND DEVELOPMENT DEPARTMENT.