

PS - GUIA DE SELEÇÃO DE PRODUTOS PS - PRODUCT SELECTION GUIDE

PROPRIEDADES PROPERTIES	Material Material		PS Alto Impacto HIPS					PS Alto Impacto - Especialidades HIPS - Specialties			PS Cristal - Alto brilho e transparência GPPS (General Purpose Polystyrene) - High gloss & Transparency						
	Produto		RT 441M	825	R 870E	R 970E	825E	RC 600	R 350L G2	R 940D	N 1921	500	525	535	N 2560	585	N 2380E
	Processos e Características Processes & Characteristics		Injeção Injection	Injeção Injection	Extrusão Extrusion	Extrusão Extrusion	Extrusão Extrusion	Injeção Injection	Extrusão Extrusion	Extrusão Extrusion	Injeção ciclo rápido Fast cycle injection moulding	Injeção ciclo rápido Fast cycle injection moulding	Injeção Injection	Extrusão Extrusion	Extrusão Extrusion	Extrusão Extrusion	Extrusão Extrusion
			Extrusão Extrusion	Extrusão Extrusion	Injeção Injection	Injeção Injection	Injeção Injection	Coextrusão (camada de brilho) Coextrusion (gloss layer)	Injeção Injection	Injeção Injection	Coextrusão Coextrusion	Coextrusão Coextrusion	Coextrusão Coextrusion	Injeção Injection	Injeção Injection	Espumado-XPS Gas injection (foam) extrusion	Espumado-XPS Gas injection (foam) extrusion
			Semibrilho Good gloss	Opaco Opaque	Translúcido Translucent	Translúcido Translucent	Opaco Opaque	Alto brilho High Gloss	Transparência e brilho após a termoformagem Transparency & gloss after Thermoforming	Fosco / Resistência Química Matte / ESCR	Matrizes largas Large Dies	Matrizes largas Large Dies	Matrizes estreitas Narrow Dies	Extrusão-Termoformagem In-line Extrusion-thermoforming In-line	Extrusão-Termoformagem In-line Extrusion-thermoforming In-line	Chapas Extrusion plates	Chapas Extrusion plates
			NORMA Method	UNIDADE Unit													
REOLÓGICA RHEOLOGICAL																	
Índice de Fluidez (200 °C, 5 kg) Melt flow rate (200 °C, 5 Kg)	D-1238	g/10 min	6.5	5.5	4	4	3	6	5.5	3.5	21	16	10	5	3.8	1.6	1.5
MECÂNICAS MECHANICAL																	
Resistência à tração na ruptura Tensile stress at break	D-638	MPa	24	23	27	27	24	27	32	23	44	45	48	50	50	55	58
Alongamento na ruptura Tensile strain at break	D-638	%	50	40	66	70	40	40	30	60	-	-	-	-	-	-	-
Módulo elástico por tração Tensile modulus	D-638	MPa	2000	2100	2200	2050	2300	2000	2350	1700	3200	3200	3250	3250	3250	3300	3300
Resistência à flexão Flexural strength	D-790	MPa	45	52	47	42	55	55	62	37	75	85	95	100	90	105	95
Resistência impacto IZOD, entalhado (3,2 mm) IZOD impact strength, notched (3.2 mm)	D-256	J/m	115	110	145	160	140	70	60	200	-	-	-	-	-	-	-
TÉRMICAS THERMAL																	
Temperatura de deflexão sob carga (1,8 MPa, 120°C/h) Deflection temperature under load (1.8 MPa, 120°C/h)	D-648	°C	84	90	86	86	92	81	82	84	81	93	98	98	84	98	95
Temperatura de amolecimento vicat (1 kg, 50°C/h) Vicat softening point (10 N, 50 °C/h)	D-1525	°C	96	96	98	102	99	96	99	98	92	98	106	106	96	104	107
FÍSICAS GENERAL																	
Densidade Density	D-792	g/cm³															1.05
Contração no molde Molding shrinkage	D-955	%															0.3 - 0.6
Resistência à chama - espessura 1,6 mm Flame behavior - thickness 1.6 mm	UL-94	classe															HB
TEMPERATURAS TEMPERATURES																	
Injeção Injection											210 - 260						
Molde Mold		(°C)			40 - 75								50 - 75				
Extrusão Extrusion											210 - 240						

† Todos os ensaios mecânicos foram realizados a 23°C.

All indicated data were measured at 23 °C.

Os valores típicos oferecem uma orientação ao usuário e não devem ser considerados como limites de especificação de material.
The data, information and suggestions are provided for guidance purposes only and should not be interpreted as specifications.

Revisada em 10/06/19

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