

CARACTERÍSTICAS
CHARACTERISTICS

- Média fluidez, com bom equilíbrio entre rigidez e impacto
Average melt flow, with good balance between rigidity and impact
- Até 30% de poliestireno pós-consumo em sua composição.
Up to 30% of post-consumption polystyrene in the composition.

PROCESSOS
PROCESSES

- Extrusão e termoformagem
Extrusion and thermoforming
- Injeção
Injection moulding

APLICAÇÕES
APPLICATIONS

- Eletroeletrônicos e eletrodomésticos
Electronics and home appliances.
- Materiais de escritório
Office supplies.
- Perfis para a indústria moveleira.
Profiles for furniture industry.
- Indústria em geral.
General industry.

PROPRIEDADES PROPERTIES	ISO			ASTM		
	Norma Method	Unidade Unit	Valor Value	Norma Method	Unidade Unit	Valor Value
REOLÓGICAS RHEOLOGICALS						
Índice de fluidez (200°C, 5 kg) Melt flow rate (200°C, 5 Kg)	1133	g/10 min	5.5	D-1238	g/10 min	5.5
MECÂNICAS MECHANICAL						
Resistência à tração na ruptura Tensile stress at break	527	MPa	22	D-638	MPa	20
Alongamento na ruptura Tensile strain at break	527	%	40	D-638	%	32
Módulo elástico por tração Tensile modulus	527	MPa	2200	D-638	MPa	2100
Resistência à flexão Flexural strength	178	MPa	45	D-790	MPa	47
Resistência impacto Izod, entalhado (4 mm) Izod impact strength, notched (4 mm)	180/1A	kJ/m ²	8	-	-	-
Resistência impacto Izod, entalhado (3,2 mm) Izod impact strength, notched (3.2 mm)	-	-	-	D-256	J/m	100
TÉRMICAS THERMAL						
Temperatura de deflexão sob carga (1,8 MPa, 120°C/h) Deflection temperature under load (1.8 MPa, 120°C/h)	75	°C	90	D-648	°C	90
Temperatura de amolecimento Vicat (1 kg, 50°C/h) Vicat softening point (10 N, 50°C/h)	306	°C	96	D-1525	°C	96
FÍSICAS GENERAL						
Densidade Density	1183	g/cm ³	1.04	D-792	g/cm ³	1.04
Contração no molde Molding shrinkage	294	%	0.4 - 0.7	D-955	%	0.4 - 0.7
Resistência à chama - espessura 1,5 mm Flame behavior - thickness 1.5 mm	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: Extrusão - temperatura de massa: 210 - 240°C [Injeção - temperatura de massa: 210 - 260°C | temperatura de molde: 40 - 75°C]

PROCESSING: Extrusion - melt temperature: 210 - 240°C [Injection molding - melt temperature: 210 - 260°C | mold temperature: 40 - 75°C]

SEGURANÇA: Durante o processamento, 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: When processing 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 products. However, these values should not be treated as performance guarantees or interpreted as specifications.

RECICLAGEM: A Innova recomenda que os itens transformados com as suas resinas sejam todos identificados conforme as normas ABNT NBR 13230, ASTM D7611 e D7611M-19, visando auxiliar na identificação, separação e posterior reciclagem dos materiais.

RECYCLING: Innova recommends that items processed with their resins should be identified in accordance with ABNT NBR 13230, ASTM D7611 and D7611M-19 standards to assist in the identification, separation and recycling of materials.

ADVERTÊNCIA: Este produto não deve ser usado como matéria-prima para a fabricação de embalagens destinadas a alimentos e bebidas de qualquer natureza.

WARNING: This product is not proper as feedstock for any kind of food and beverage package whatsoever.



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