

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

| PROPRIEDADES PROPERTIES | Material Material | | PS Alto Impacto - Uso geral HIPS - Commodities | | | | | PS Alto Impacto - Especialidades HIPS - Specialties | | PS Cristal - Alto brilho e transparência GPPS (General Purpose Polystyrene) - High gloss & Transparency | | | | | | | |
|--|--|-----------------|---|----------------------------|-----------------------|---|-----------------------|---|---|--|---|---|----------------------|---|---|----------------------------|----------------------------|
| | Produto Grade | | RT 441M | 825 | R 870E | R 970E | 825E | R 350L G2 | R 940D | N 1921 | 500 | 525 | 535 | N 2560 | 585 | N 2380E | |
| | Processos e Características Process & Characteristics | | Injeção Injection | Injeção Injection | Extrusão Extrusion | Extrusão Extrusion | Extrusão Extrusion | Extrusão Extrusion | 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 |
| | Semibrilho Good gloss | Opaco Opaque | Translúcido Translucent | Translúcido Translucent | Opaco Opaque | Injeção - Alto brilho Injection - High gloss | Injeção Injection | Transparência e brilho após a termoformagem Transparency & gloss after Thermoforming | Fosco / Resistência Química Matte / ESCR | Coextrusão Coextrusion | Coextrusão Coextrusion | Coextrusão Coextrusion | Injeção Injection | Extrusão: cristal de massa Injeção: peças espessas Extrusion: blending with HIPS Injection: thick-walled parts | Extrusão: cristal de massa Injeção: peças espessas Extrusion: blending with HIPS Injection: thick-walled parts | 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 | 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 | 32 | 23 | 44 | 45 | 48 | 50 | 50 | 55 | 58 | |
| Alongamento na ruptura Tensile strain at break | D-638 | % | 50 | 40 | 66 | 70 | 40 | 30 | 60 | - | - | - | - | - | - | - | |
| Módulo elástico por tração Tensile modulus | D-638 | MPa | 2000 | 2100 | 2200 | 2050 | 2300 | 2350 | 1700 | 3200 | 3200 | 3250 | 3250 | 3250 | 3300 | 3300 | |
| Resistência à flexão Flexural strength | D-790 | MPa | 45 | 52 | 47 | 42 | 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 | 60 | 200 | - | - | - | - | - | - | - | |
| TÉRMICAS THERMAL | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Temperatura de deflexão sob carga (1,8 MPa, 120°C) Deflection temperature under load (1.8 MPa, 120°C/h) | D-648 | °C | 84 | 90 | 86 | 86 | 92 | 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 | 99 | 98 | 92 | 98 | 106 | 106 | 96 | 104 | 107 | |
| FÍSICAS GENERAL | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Densidade Density | D-792 | g/cm³ | | | | | | 1.04 | | | | | | | | 1.05 | |
| Contração no molde Molding shrinkage | D-955 | % | | | | | | 0.4 - 0.7 | | | | | | | | 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.

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