

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	Injeção ciclo rápido Fast cycle injection moulding	Injeção ciclo rápido Fast cycle injection moulding	Injeção Injection	Extrusão Extrusion	Extrusão Extrusion	Extrusão Extrusion	Extrusão Extrusion	
	NORMA Method		UNIDADE Unit	Semibrilho Good gloss	Opaco Opaque	Translúcido Translucent	Translúcido Translucent	Opaco Opaque	Transparência e brilho após a termoformagem Transparency & gloss after Thermoforming	Injeção Injection	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
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.