

**CARACTERÍSTICAS**

CHARACTERISTICS  
CARACTERISTICAS

- Altíssimo peso molecular  
Very high molecular weight  
Alto peso molecular
- Alta resistência térmica e mecânica  
High heat resistance and mechanical strength  
Alta resistencia térmica y mecánica

**PROCESSOS**

PROCESS  
PROCESOS

- Extrusão com injeção de gás (espumado)  
Gas injection (foam) extrusion  
Extrusión con inyección de gas (espumado)

**APLICAÇÕES**

APPLICATIONS  
APLICACIONES

- Bandejas espumadas  
Foam trays and packaging  
Bandejas de espuma

PROPRIEDADES PROPERTIES PROPIEDADES	ISO			ASTM		
	Norma Method Norma	Unidade Unit Unidade	Valor Value Valor	Norma Method Norma	Unidade Unit Unidad	Valor Value Valor
<b>REOLÓGICA   RHEOLOGICAL   REOLÓGICA</b>						
Índice de fluidez (200°C, 5 kg) Melt flow rate (200°C, 5 Kg) Índice de fluidez (200°C, 5 kg)	1133	g/10 min	1.6	D-1238	g/10 min	1.6
<b>MECÂNICAS   MECHANICAL   MECÁNICAS</b>						
Resistência à tração na ruptura Tensile stress at break Resistencia final a la tensión	527	MPa	54	D-638	MPa	55
Módulo elástico por tração Tensile modulus Módulo de tensión	527	MPa	3300	D-638	MPa	3300
Resistência à flexão Flexural strength Resistencia a la flexión	178	MPa	100	D-790	MPa	105
<b>TÉRMICAS   THERMAL   TÉRMICAS</b>						
Temperatura de deflexão sob carga (1,8 MPa, 120°C/h) Deflection temperature under load (1.8 MPa, 120°C/h) Temperatura de deflexión bajo carga (1.8 MPa, 120°C/h)	75	°C	98	D-648	°C	98
Temperatura de amolecimento Vicat (1 kg, 50°C/h) Vicat softening point (10 N, 50°C/h) Punto Vicat (10 N, 50°C/h)	306	°C	104	D-1525	°C	104
<b>FÍSICAS   GENERAL   FÍSICAS</b>						
Densidade Density Densidad	1183	g/cm <sup>3</sup>	1.05	D-792	g/cm <sup>3</sup>	1.05
Contração no molde Molding shrinkage Contracción en el molde	294	%	0.3 - 0.6	D-955	%	0.3 - 0.6
Resistência à chama - espessura 1,9 mm Flame behavior - thickness 1.9 mm Resistencia a la llama - espesor 1.5 mm	UL-94	Classe Class Clase	HB	UL-94	Classe Class Clase	HB

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

All indicated data were measured at 23°C.

Todas las pruebas mecánicas se realizaron a 23°C.

**PROCESSAMENTO:** Extrusão - temperatura de massa: 210 - 240°C [ Injeção - temperatura de massa: 210 - 260°C | temperatura de molde: 50 - 75°C ]

**PROCESSING:** Extrusion - melt temperature: 210 - 240°C [ Injection molding - melt temperature: 210 - 260°C | mold temperature: 50 - 75°C ]

**PROCESAMIENTO:** Extrusión - temperatura de la masa: 210 - 240°C [ Inyección - temperatura de la masa: 210 - 260°C | temperatura del molde: 50 - 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 também 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, the 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. The product also fulfills the requirements of UL 94 under File Number E235814.

**LEGISLACIÓN:** Si se usa en su forma natural y bajo las condiciones de procesamiento recomendadas, el producto cumple con los requisitos de ANVISA 105/99 (Brasil) y GMC (Mercosur) y 21 CFR 177.1640 de la FDA (EE. Normativa de la Unión Europea) para su uso en contacto con alimentos. El producto también cumple con los requisitos de UL 94 bajo el número de archivo E220962.

**CERTIFICAÇÕES:** ISO 9001:2015 e ISO 14001:2015 por ABS Quality Evaluations.

**CERTIFICATIONS:** ISO 9001:2015 and ISO 14001:2015 certified by ABS Quality Evaluations.

**CERTIFICACIONES:** ISO 9001: 2015 e ISO 14001: 2015 certificadas por ABS Quality Evaluations.

**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.

**SEGURIDAD:** Cuando se procesa en las condiciones recomendadas, se puede liberar una pequeña cantidad de vapores de estireno. Con una ventilación y renovación de aire adecuadas, la concentración de estireno se mantendrá a un nivel mucho más bajo que el límite de exposición indicado por la ACGIH y no representará un peligro para la salud. Se solicita a los clientes que revisen la MSDS actual antes de manipular o usar el producto.

**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.

**NOTA:** Esta información se presenta de acuerdo con nuestro mejor conocimiento, mostrando los valores típicos obtenidos para las resinas. Estos datos permiten la elección y el uso adecuado de los productos. Sin embargo, estos valores no deben tratarse como garantías de desempeño ni interpretarse como especificaciones.

**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.

**RECICLAJE:** Innova recomienda que los artículos procesados con sus resinas se identifiquen de acuerdo con las normas ABNT NBR 13230, ASTM D7611 y D7611M-19 para ayudar en la identificación, separación y reciclaje de materiales.



PARA INFORMAÇÕES ADICIONAIS, CONTATE NOSSA ÁREA DE TECNOLOGIA E DESENVOLVIMENTO.

FOR FURTHER INFORMATION, PLEASE CONTACT THE TECHNOLOGY AND DEVELOPMENT DEPARTMENT.

PARA MÁS INFORMACIÓN, PÓNGASE EN CONTACTO CON EL DEPARTAMENTO DE TECNOLOGÍA Y DESARROLLO.