



## MOLDEO POR INYECCIÓN

**Índice de Fluidez** 19 g/10min

**Densidad** 0.96 g/cm<sup>3</sup>

### Características

Copolímero con una distribución de peso molecular muy angosta. Excelente procesabilidad, buena capacidad para mezclarse con polietilenos de baja densidad PX, especialmente para moldeo por inyección de ciclos de producción rápidos. Contiene aditivo antioxidante y lubricante.

### Aplicaciones:

- \* Artículos para el hogar
- \* Cubetas
- \* Palanganas

- \* Recipientes para alimentos
- \* Tapas

\*\*Cumplimento FDA y EEC

Parámetro	Unidad	Método de Prueba	Valor Típico **
Resistencia a la Tensión (cedencia *)	MPa	ASTM D-638	33
Resistencia a la Tensión (ruptura *)	MPa	ASTM D-638	31
Módulo secante al 1%	MPa	ASTM D-638	110
Elongación a la ruptura	%	ASTM D-638	55
Temperatura de Fragilidad	°C	ASTM D-746	< -75
Resistencia Ambiental ESCR, F <sub>50</sub> <sup>1</sup>	H	ASTM D-1693	3
Módulo de Flexión	MPa	ASTM D-790	536
Distancia de Flujo en espiral (SFD)	Cm	ASTM-D-3123	85
Temperatura de Fusión	°C	ASTM-E-794	124

Este producto contiene aditivo antioxidante y lubricante

(\*) Pruebas realizadas en placas moldeadas de acuerdo al ASTM-D-1928 procedimiento C.

(\*\*) Los valores típicos reportados son obtenidos en laboratorio bajo los métodos de prueba descritos, son una guía y no constituyen una garantía implícita o explícita para la aplicación de este producto.

(1) 10% Igepal, Especimen 1.9 mm, sin corte, 23°C

### Condiciones

Temperatura de inyección: 210-250°C

### Presentación

- \* Saco de 25kg.
- \* Granel

Los valores típicos reportados son obtenidos en laboratorio bajo los métodos de prueba descritos. Estos parámetros y condiciones de procesado, deben utilizarse sólo como referencia y no constituyen una garantía implícita o explícita para la aplicación propuesta.