

Características

Médio impacto
Boa transparência

Processos

Extrusão e
termoformagem
Injeção

Aplicações

Descartáveis
Embalagens transparentes
termoformadas
Artigos injetados

Propriedades	ISO			ASTM		
	Norma	Unidades	Valores	Norma	Unidades	Valores
Reológica						
Índice de fluidez	1133	g/10 min	5,8	D-1238	g/10 min	5,8
Mecânicas						
Resistência à tração na ruptura	527	MPa	33	D-638	MPa	34
Alongamento na ruptura	527	%	15	D-638	%	15
Módulo elástico por tração	527	MPa	2400	D-638	MPa	2450
Dureza Rockwell (escala L/M)	2039/2	-	L80	D-785	-	L80
Resistência à flexão	178	MPa	66	D-790	MPa	67
Resistência ao impacto IZOD - espessura 4 mm	180/1A	kJ/m ²	4	-	-	-
Resistência ao impacto IZOD - espessura 3,2 mm	-	-	-	D-256	J/m	45
Térmicas						
Temperatura de deflexão sob carga (1,8 MPa, 120°C/h)	75	°C	82	D-648	°C	82
Ponto Vicat (1Kg, 50°C/h)	306	°C	99	D-1525	°C	99
Ponto Vicat (5Kg, 50°C/h)	306	°C	93	D-1525	°C	93
Físicas						
Densidade	1183	g/cm ³	1,04	D-792	g/cm ³	1,04
Absorção de umidade	62	%	<0,1	D-570	%	<0,1
Contração no molde	interno	%	0,4-0,7	-	-	-
Resistência à chama - espessura 1,6 mm	UL-94	classe	HB	-	-	-

Todos os ensaios mecânicos foram realizados a 23°C.
Os valores típicos oferecem uma orientação ao usuário e não devem ser considerados como limites de especificação de material.

Poliestireno Alto Impacto - CLEAR R350L

Processamento

Extrusão: temperatura de massa 210-240°C
Injeção: temperatura de massa 210-260°C
temperatura de molde 50-75°C

Legislação

Se utilizado sob a forma natural e nas condições de processamento recomendadas, o produto cumpre com as exigências da norma 21 CFR 177.1640 da FDA para uso em embalagens para contato com alimentos. O produto Clear R350L atende os requisitos da norma UL 94, sob o Number File E220962.

Segurança

Durante o processamento do CLEAR R350L, 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.

Nota

As informações aqui contidas estão de acordo com nosso melhor conhecimento, indicando valores típicos obtidos para as resinas da INNOVA S.A. Estes dados visam permitir a seleção e a utilização adequadas dos produtos. No entanto, estes valores não devem ser considerados como garantia de desempenho.

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



Planta industrial:
Rod. Tabai Canoas BR 386/Km 419
Polo Petroquímico
95853-000 | Triunfo (RS)
Fone: (51) 3457-5800
Fax: (51) 3457-5829

Escritório Porto Alegre:
Av. Nilo Peçanha, 2825 - 17º and
Chácara das Pedras
91330-001 | Porto Alegre (RS)
Fone: (51) 3378-2300
Fax: (51) 3378-2323

Escritório São Paulo:
Av. Paulista, 901 - 1º and
Sala 4 - Cerqueira César
01311-100 | São Paulo (SP)
Fone: (11) 3523-4466
Fax: (11) 3523-4467



RoHS
Component

www.innova.ind.br

Rev.03 - Julho/2011