

Poliestireno Cristal

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Flujo Alto
- Fácil Procesamiento
- Alta Productividad
- FDA: 21 CFR 177.1640

APLICACIONES

Inyección, Aplicaciones de pared delgada, Moldes Intrincados, Desechables, Estuches para cosméticos

PROPIEDADES

	UNIDADES INGLESA	VALOR TÍPICO	UNIDADES S.I.	VALOR TÍPICO	ASTM
FÍSICAS					
Gravedad Específica	-	1.05	-	1.05	D792
Flujo Melt (G-200°C/5kg)	g/10 min	16	g/10 min	16	D1238
Encogimiento en el Molde	plg/plg	4E-03	mm/mm	4E-03	D955
MECÁNICAS					
Tensión a la Ruptura	psi	5,200	MPa	36	D638
Elongación a la Ruptura	%	2.4	%	2.4	D638
Módulo en Tensión	psi	350,000	MPa	2,413	D638
RESISTENCIA AL IMPACTO					
Impacto Izod ranurado (0.500 plg)	lb-pie/plg	0.3	J/m	16	D256
TÉRMICAS					
HDT @ 264 psi (sin templar)	°F	162	°C	72	D648
Tempertatura Vicat	°F	176	°C	80	D1525
CARACTERÍSTICAS DE IGNICIÓN					
Flamabilidad 0.060 plg	-	HB	-	HB	UL 94
ÓPTICAS					
Transmitancia	%	90	%	90	D 1003

.Los valores típicos representan promedios de los resultados medidos en el laboratorio, y se muestran sólo como guía, no como límites a las especificaciones.

.Las propiedades reportadas en esta hoja técnica se determinaron de acuerdo con los métodos estándar ASTM.

.Todas las probetas tienen un espesor de 1/8 de pulgada (3.2 mm) a menos que se indique lo contrario.

PRESENTACIONES

Las resinas estirénicas de Resirene están disponibles a granel, bolsa de 25 kg (55 lbs), y en cajas de 500 kg (1,100 lbs) y/o 750 Kg (1,652 lbs).

FDA

El HF-555 cumple con las especificaciones establecidas en la norma FDA, regulación 21 CFR 177.1640, por lo que puede ser utilizado en los Estados Unidos para fabricar artículos o como componente de artículos destinados para estar en contacto con alimentos.

MEDIO AMBIENTE

Las resinas de Poliestireno de Resirene son biológica y químicamente inertes. Se recomienda reciclar el material HF-555, en caso de requerir desecharlo seguir las indicaciones establecidas por las leyes gubernamentales, normas relacionadas y la Hoja de Seguridad del material.

CONDICIONES DE MOLDEO

Para obtener piezas moldeadas con muy buena apariencia, se recomienda utilizar el molde pulido para poder obtener piezas con alto brillo. En general, la temperatura controlada del molde no afecta el material ni tampoco la transparencia del producto final

Las condiciones pueden variar de una máquina a otra, pero se sugieren las siguientes condiciones como punto de partida.

	ARRANQUE	RANGO
Temperatura Melt	410 °F (210 °C)	392 - 446 °F - (200 - 230 °C)
Temperatura del Molde	120 °F (49 °C)	100 - 180 °F - (38 - 82 °C)
Máxima Temperatura recomendada	464 °F (240 °C)	

ADVERTENCIA: Como la mayoría de los materiales plásticos, la combustión de este material puede causar humos y vapores peligrosos, así como situaciones que pueden poner en riesgo la salud, especialmente en lugares cerrados.

El incremento excesivo de temperatura o tiempos de residencia demasiado prolongados pueden causar degradación, amarillamiento u opacidad.

NOTA: Los datos aquí presentados son de carácter informativo. Al facilitar esta información; Resirene, S.A. de C.V. no ofrece garantía alguna ni asume ningún compromiso respecto a la exactitud de dicha información, o sobre los resultados obtenidos con el producto en cualquier caso específico; y por este medio niega expresamente todas las garantías implícitas de comercialización o aplicación a un propósito particular. Ninguna de la información contenida en esta hoja se debe interpretar como una licencia para utilizar los productos de Resirene, S.A. de C.V. de manera tal que se pudiera infringir alguna patente.

Resirene, S.A. De C.V. Paseo de Tamarindos, No. 400-B Piso 26, Bosques de las Lomas, Delegación Cuajimalpa, México, D. F.

C. P. 05120 Tel. (+52) 55 5261-000 / Servicio a Clientes (+52) 55 5261-8287, 01800 7374-627 / Fax (+52) 55 5261-8273

www.resirene.com.mx

* Marca, logotipo y nombre comercial son marcas registradas de Resirene, S.A. de C. V.

