

**FICHA TÉCNICA**

# Acrygel® ECL100

**DESCRIÇÃO**

Baixa fluidez, boa resistência térmica e boa relação rigidez/impacto.  
Principais aplicações: perfilados extrudados e peças técnicas injetadas.

	Método	Valores Típicos	Unidades
<b>Propriedades Físicas</b>			
Índice de Fluidez (230°C / 3,8 kg)	ASTM D-1238	2,3	g/10 min
Densidade	ASTM D-792	1,19	g/cm <sup>3</sup>
<b>Propriedades Mecânicas</b>			
Resistência à Tração (ruptura)	ASTM D-638	72	MPa
Alongamento (ruptura)	ASTM D-638	4	%
Impacto IZOD Entalhado	ASTM D-256	15	J/m
Dureza Rockwell (escala M)	ASTM D-785	96	-
<b>Propriedades Térmicas</b>			
Temperatura de Deflexão Térmica (1,8 MPa; 3,2mm)	ASTM D-648	98	°C
Temperatura de Amolecimento Vicat (10N, 120°C/h)	ASTM D-1525	110	°C
Temperatura de Amolecimento Vicat (50N, 50°C/h)	ASTM D-1525	102	°C
Contração do Moldado	ASTM D-955	0,3 - 0,6	%
<b>Propriedades Óticas</b>			
Transmitância	ASTM D-1003	92	%
Índice de Refração	ASTM D-542	1,49	-

**Moldagem por Injeção**

Condições de Processamento Recomendadas\*

Pré-secagem: 85°C / 4 horas

Temperatura do Molde: 60°C

Zonas da Injetora	Zona 1 (Bico de Injeção)	Zona 2	Zona 3	Zona 4 (Alimentação)
Temperatura (°C)	245	250	240	230

\*Valores indicativos. As condições ideais devem ser determinadas experimentalmente para cada processo e dependem do desenho da peça, número de cavidades, projeto do molde e máquina.

Nota:

Valores típicos. Não devem ser usados com a intenção de especificação. As normas acima são referências literárias sobre a metodologia analítica utilizada. Corpos de prova injetados sob condições ideais de processamento. As propriedades podem ser afetadas pela quantidade e tipos de pigmentos. As propriedades óticas informadas são válidas para produto natural sem tingimento.

Todas as informações presentes são dadas de boa fé e não é uma garantia do produto. Contate nosso departamento técnico para especificação do produto. Consulte nosso departamento técnico sobre necessidades de conformidade e homologação em normas nacionais e internacionais.