

FICHA TÉCNICA

Sangel[®] WLE100 CR001

DESCRIÇÃO

Resina SAN (copolímero de estireno e acrilonitrila); média fluidez; alta resistência química; boa relação rigidez / impacto; ótima transparência e brilho elevado
Excelente para aplicação na injeção de artigos para processamento de alimentos como jarras para processadores e copos para liquidificadores, além de embalagens para cosméticos e tampas transparentes para eletrodomésticos.

	Método	Valores Típicos	Unidades
Propriedades Físicas			
Índice de Fluidez (230°C / 3,8 kg)	ASTM D-1238	9	g/10 min
Densidade	ASTM D-792	1,08	g/cm ³
Propriedades Mecânicas			
Resistência à Tração no Escoamento	ASTM D-638	680	MPa
Alongamento (ruptura)	ASTM D-638	3	%
Impacto IZOD Entalhado	ASTM D-256	16	J/m
Resistência à Flexão	ASTM D-790	108	MPa
Módulo de Flexão	ASTM D-790	3100	MPa
Propriedades Térmicas			
Temperatura de Amolecimento Vicat (10N, 120°C/h)	ASTM D-1525	102	°C
Propriedades Óticas			
Transmitância (420nm)	ASTM D-1003	84	%

Injeção

Condições de processo recomendadas*

Secagem: 85°C / 4h

Zona da máquina	Molde	Zona 1 (final)	Zona 2 (intermediária)	Zona 3 (alimentação)
Temperatura (°C)	40 - 80	225 - 245	220 - 240	200 - 220

*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.