

## FICHA TECNICA SUMIDERO

### ISPLEN PM-68A

<b>APLICACIONES</b>	Mobiliario de jardín Menaje Juguetería Construcción
<b>PROPIEDADES DESTACADAS</b>	Alta fluidez Medio impacto Buena estabilidad dimensional Excelente desmoldeabilidad Media estabilidad UV (2 años) Alta rigidez
<b>INDICE DE FLUIDEZ</b>	16 g/10 min.
<b>DENSIDAD</b>	1.04 g/cm <sup>3</sup>

#### FORMULACION

El grado ISPLEN PM-68-A es un compuesto de PP reforzado con 20% de carbonato cálcico.

Lleva incorporada una formulación básica para usos generales, compatible con cualquier otra que desee añadir el transformador, y que garantiza la estabilidad del polímero en las condiciones normales de procesado y uso.

Además, se le ha añadido una aditivación específica UV y antiestática.

Presenta buena estabilidad dimensional, media resistencia a impacto, alta rigidez, estabilidad UV media (>2 años) y excelente desmoldeabilidad.

#### APLICACIONES

El ISPLEN PM-68 A es un grado idóneo para inyección de mobiliario de jardín, menaje, juguetería, construcción y aplicaciones varias.

#### PROCESADO.

##### MOLDEO POR INYECCION

Las temperaturas normales de inyección oscilan entre 210°C y 280°C. La selección de la temperatura óptima depende tanto de la fluidez del Polipropileno como del diseño de la cavidad del molde.

Al aumentar la temperatura de inyección, se consigue mejor brillo superficial y se reducen las tensiones internas en la pieza, con lo que disminuye la contracción post-moldeo y se mejora la resistencia al impacto.

Para el molde se recomiendan temperaturas entre 40 y 70°C, teniendo una gran influencia sobre el acabado superficial, brillo, línea de soldadura y la estabilidad dimensional de la pieza inyectada.

En cuanto a presiones de inyección, deberán usarse las mínimas que permitan llenar el molde, para producir piezas fácilmente desmoldeables con la mínima distorsión y tensiones internas, empleando para ello velocidades de inyección altas y constantes.

Este parámetro es especialmente importante en artículos en los que se producen líneas de soldadura, donde una inyección muy rápida permite que los frentes de flujo suelden bien.

La contracción total sufrida por una pieza inyectada oscila entre el 0.9 y el 1.5%, y se produce fundamentalmente durante las primeras 24 horas después de su extracción del molde.

Este fenómeno está muy influenciado por las condiciones de presión y temperatura de inyección, debiendo ser tenido en cuenta a la hora de diseñar los moldes.

#### COLORACION

Los tipos de ISPLEN se suministran en color natural (código/000), o coloreados.

También pueden ser fácilmente teñidos con pigmentos estables a las temperaturas de procesado, mediante técnicas de coloración en seco o por concentrados.

