



ISPLEN PB-180 G2M

APLICACIONES	<ul style="list-style-type: none"> * Envases y embalajes * Artículos pared fina * Electrodomésticos * Menaje * Juguetería * Automoción * Piezas técnicas
PROPIEDADES DESTACADAS	<ul style="list-style-type: none"> * Formulación usos generales * Alto impacto * Apto contacto alimentos
INDICE DE FLUIDEZ	20 g/10min

ADITIVACION

El grado ISPLEN PB-180 G2M es un copolímero heterofásico de alto impacto, que 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.

APLICACIONES

El ISPLEN PB-180 G2M es un grado idóneo para aplicaciones de inyección como artículos de pared fina y envases y embalajes. También se puede utilizar en electrodomésticos, menaje, juguetería, automoción y piezas técnicas 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. En casos excepcionales se puede llegar hasta los 300°C, evitando largos tiempos de residencia del producto en el cilindro de inyección.

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, líneas 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 1.7 y el 2.2%, 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 temperaturas de inyección, debiendo ser tenido en cuenta a la hora de diseñar los moldes.

COLORACION

Los tipos de ISPLEN se suministran en color natural, pero pueden ser fácilmente coloreados, con pigmentos estables a las temperaturas de procesado, mediante técnicas de coloración en seco o por concentrados.

CONTACTO CON ALIMENTOS

El tipo ISPLEN PB-180 G2M cumple con la normativa europea sobre aplicaciones en contacto con alimentos.

CARACTERÍSTICAS ISPLEN PB-180 G2M

Características	Unidad	Método de ensayo	PB-180 G2M
Indice de fluidez (230°C, 2.16 Kg) (230°C, 5 Kg)	g/10 min.	ISO 1133	20 75
Densidad	g/cm ³	ISO 1183	0.902
Tracción en el punto de fluencia	MPa	ISO 527/1C	29
Alargamiento en el punto de fluencia	%	ISO 527/1C	9
Resistencia Impacto Izod 23 °C cm/sm	J/m	ISO 180/1A	60/NR
Resistencia Impacto Izod 0 °C cm/sm	J/m	ISO 180/1A	40/650
Resistencia impacto Izod -20 °C cm/sm	J/m	ISO 180/1A	30/400
Resistencia Impacto Charpy 23°C cm/sm	KJ/m ²	ISO 179 1eA/1eU	10/NR
Resistencia Impacto Charpy 0°C cm/sm	KJ/m ²	ISO 179 1eA/1eU	4/105
Módulo elástico en Flexión	MPa	ASTM-D-790 ISO 178	1300
Dureza Shore D 1s	-	ISO 868	73
Dureza penetración bola, 132/30	MPa	ISO 2039/1	62
Vicat 9.8/49 N	°C	ISO 306	152/83
HDT 455/1820 KPa	°C	ISO 75	90/58
Estabilidad térmica 150 °C	días	ASTM-D-3012	>15
Contracción lineal de moldeo	%	RQ MA-55-3042	1.7-2.1

Enero 1998

Esta publicación se da solamente a título orientativo. En cada caso el transformador será responsable de las condiciones de transformación, del uso final del producto y deberá tener en cuenta la posible existencia de patentes y derechos de la propiedad industrial.

Oficinas centrales:
P.º de la Castellana, 280
28046 Madrid

Servicio de atención al cliente:
España Tel. +34-91-348-73-93 (Poliolefinas)
Tel. +34-91-348-73-97 (Resto Productos)
Fax +34-91-348-89-91
Portugal: Tel. 800-55-55-11
Fax +34-91-348-89-91
América del Sur: Tel. +54-114-325-50-30
Fax +54-114-325-50-31

E-mail
sac.españa@repsol.es

sac.portugal@repsol.es

sac.americasur@repsol.es

Laboratorios de asistencia técnica y desarrollo:
Tel. +34-91-348-86-00
Madrid, España