

FICHA TÉCNICA

Durolon® IR2200

DESCRIÇÃO

Polycarbonato para moldagem por injeção ou moldagem por sopro pelo processo Stretch-Blow (frascos de até 330 ml).
 Média fluidez e fácil desmoldagem.
 Produto de acordo com o FDA 21 CFR 177.1580, compatível com aplicações alimentícias e biomédicas.

	Método	Valores Típicos	Unidades
Propriedades Físicas			
Índice de Fluidez (300°C / 1,2 kg)	ASTM D-1238	12	g/10 min
Densidade	ASTM D-792	1.2	g/cm ³
Absorção de água (em água por 24 horas a 23°C)	ASTM D-570	0.23	%
Propriedades Mecânicas			
Resistência à Tração (na ruptura)	ASTM D-638	73	MPa
		745	kgf/cm ²
Resistência à Tração (no escoamento)	ASTM D-638	68	MPa
		694	kgf/cm ²
Módulo de Tração	ASTM D-638	2300	MPa
		23460	kgf/cm ²
Alongamento (na ruptura)	ASTM D-638	100	%
Resistência à Flexão	ASTM D-790	95	MPa
		969	kgf/cm ²
Módulo de Flexão	ASTM D-790	2350	MPa
		23970	kgf/cm ²
Impacto IZOD Entalhado	ASTM D-256	830	J/m
		85	kg.cm/cm
Dureza Rockwell	ASTM D-785	R120	-
		M75	-
Propriedades Térmicas			
Temperatura de Deflexão Térmica (1,8 MPa)	ASTM D-648	132	°C
Coefficiente Linear de Dilatação Térmica	ASTM D-696	6.5	10 ⁻⁵ /°C
Contração do Moldado	ASTM D-955	0.5~0.7	%
Propriedades Óticas			
Transmitância	ASTM D-1003	89	%
Índice de Refração	ASTM D-542	1.586	-
Propriedades Elétricas			
Resistência Dielétrica	ASTM D-149	29	kV/mm
Resistividade Volumétrica	ASTM D-257	>1016	Ω.cm
Constante Dielétrica	ASTM D-150	60 Hz	-
		10 ⁶ Hz	-
Fator de Dissipação Dielétrica	ASTM D-150	60 Hz	-
		10 ⁶ Hz	-
Resistência ao Arco	ASTM D-495	100~120	s
Flamabilidade			
Teste de Fio Incandescente - 3,2 mm	IEC 695-2-1	960	°C
Flamabilidade 1,5 mm - Yellow Card E 102385	UL-94	HB	-
Flamabilidade 3,0 mm - Yellow Card E 102385	UL-94	HB	-

Moldagem por Injeção

Condições de Processamento Recomendadas*

Pré-secagem: 120°C / 4 horas

Temperaturas de Processamento: 250 - 310°C

Temperatura do Molde: 80 - 100°C

Zonas da Injetora	Zona 1 (Bico de Injeção)	Zona 2	Zona 3	Zona 4 (Alimentação)
Temperatura (°C)	270	280	270	260

*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 listadas podem ser afetadas pela quantidade ou tipo de pigmentos adicionados. Consulte nosso departamento técnico sobre necessidades de conformidade e homologação em normas nacionais e internacionais. Todas as informações presentes são dadas de boa fé. Não é uma garantia do produto. Contate nosso departamento técnico para especificação do produto.