

FICHA TÉCNICA

Durolon® HFVR1900

DESCRIÇÃO

Policarbonato para moldagem por injeção.

Alta fluidez e fácil desmoldagem para uso em peças de desenho complexo e aplicações que serão expostas à radiação ultravioleta.

	Método	Valores Típicos	Unidades
Propriedades Físicas			
Índice de Fluidez (300°C / 1,2 kg)	ASTM D-1238	22	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	68	MPa
		694	kgf/cm ²
Resistência à Tração (no escoamento)	ASTM D-638	63	MPa
		643	kgf/cm ²
Módulo de Tração	ASTM D-638	2300	MPa
		23460	kgf/cm ²
Alongamento (na ruptura)	ASTM D-638	90	%
Resistência à Flexão	ASTM D-790	90	MPa
		918	kgf/cm ²
Módulo de Flexão	ASTM D-790	2350	MPa
		23970	kgf/cm ²
Impacto IZOD Entalhado	ASTM D-256	640	J/m
		65	kg.cm/cm
Dureza Rockwell	ASTM D-785	R120	-
		M75	-
Propriedades Térmicas			
Temperatura de Deflexão Térmica (1,8 MPa)	ASTM D-648	128	°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	850	°C
Flamabilidade 1,5 mm - Yellow Card E 102385	UL-94	HB	-
Flamabilidade 3,0 mm - Yellow Card E 102385	UL-94	-	-

Moldagem por Injeção

Condições de Processamento Recomendadas*

Pré-secagem: 120°C / 4 horas

Temperaturas de Processamento: 250 - 300°C

Temperatura do Molde: 80 - 100°C

Zonas da Injetora	Zona 1 (Bico de Injeção)	Zona 2	Zona 3	Zona 4 (Alimentação)
Temperatura (°C)	260	270	260	250

*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. A adição de estabilizantes U.V. na resina não elimina completamente os efeitos da radiação U.V. sobre o produto. O propósito destes aditivos é ampliar a vida do produto sob ação da radiação U.V. O tempo de proteção obtido com os estabilizantes U.V. pode variar em função das condições de exposição aplicadas ao material. 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.