



MARTEC IND. COM. E IMP. DE MATERIAIS PLÁSTICOS LTDA.

FICHA TÉCNICA

POLISSULFETO DE FENILENO (PPS) COM 40% DE FIBRA DE VIDRO CÓD.: PPS R40BR-MAR

DESCRIÇÃO DO PRODUTO: Polissulfeto de Fenileno (PPS), reforçado com 40% de Fibra de Vidro, para moldagem por injeção.

CÓDIGO DO PRODUTO: PPS R40BR-MAR

RESINA BASE: Polissulfeto de Fenileno (PPS)

PROPRIEDADES TÍPICAS: Em função da incorporação de aditivos apropriados e do reforço da fibra de vidro, o produto apresenta elevadas resistência mecânica, dureza e rigidez, excelente resistência química e boa resistência à fluência (creep), mesmo a altas temperaturas de trabalho, podendo ser utilizado em contínuo à temperaturas de até 240 °C. O produto é também inerentemente retardante de chama, atendendo a classificação UL94-V0.

PESO ESPECÍFICO:	1,73 g / cm ³	Eh50	ASTM D 792
TEOR DE FIBRA DE VIDRO:	40,0 ± 3,0 %		
TEOR DE CINZAS:	45,0 ± 5,0 %		
RESIST. À TRAÇÃO (F. Máx):	≥ 140 Mpa	Eh50	ISO R 527
RESIST. AO IMPACTO CHARPY:	≥ 10 KJ/m ²	Eh50	ISO 179
RESIST. AO IMPACTO IZOD:	≥ 140 J/m	Eh50	ASTM D 256
RESIST. À FLEXÃO:	≥ 200 MPa	Eh50	ASTM D 790
MÓDULO À FLEXÃO:	≥ 12.000 MPa	Eh50	ASTM D 790
TEMP. DE DEFLEXÃO SOB CARGA (HDT):	≥ 260 °C		ASTM D 648
CONTRAÇÃO NA MOLDAGEM:	0,2 a 0,6 % (Paralelo) / 0,4 a 0,6% (Transversal)		

APRESENTAÇÃO: Pellets com d = 3 mm na cor natural.

ACONDICIONAMENTO: Em sacos de 25 Kg.

ÁREAS DE UTILIZAÇÃO: Em aplicações onde o material deva oferecer capacidade de suportar altas tensões mecânicas e térmicas, como por exemplo em peças automotivas e/ou eletro-eletrônicas.

TEMPERATURAS DE INJEÇÃO SUGERIDAS:

Alimentação:	300 a 310 °C
Compressão:	330 a 340 °C
Homogeneização:	330 a 340 °C
Bico:	310 a 330 °C
Molde:	140 a 160 °C

FT PPS R40BR-MAR