

# PADMEX 60120 / 60120 M

## POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD

### HDPE INYECCIÓN

Índice de Fluidez 12.0 g/10min      Densidad 0.9615 g/cm<sup>3</sup>

#### Características

Copolímero con una distribución de peso molecular muy angosta. Excelente procesabilidad, buena capacidad para mezclarse con polietilenos de baja densidad PX, especialmente para moldeo por inyección de ciclos de producción rápidos. Contiene aditivo antioxidante y lubricante.

#### Aplicaciones:

- \* Artículos para el hogar
- \* Palanganas
- \* Tapas
- \* Cubetas
- \* Recipientes para alimentos

#### \*\*Cumplimento FDA y EEC

Parámetro	Unidad	Método de Prueba	Valor Típico **
Índice de fluidez	g/10 min.	ASTM D - 1238	12.0
Densidad	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D - 1505	0.9615
Propiedades de la Placa *			
Resistencia a la Tensión (cedencia)	MPa	ASTM D - 638	26.5
Impacto Izod Método A	J/m	ASTM D - 256	44
Módulo de Flexión	MPa	ASTM D - 790	54
Módulo de Young	MPa	ASTM D - 790	2148
Resistencia Ambiental (ESCR) F <sub>50</sub> condición B	h	ASTM D - 1693	≥1
Dureza Shore	Tipo D	ASTM D - 1706	65
Temperatura de Reblandecimiento Vicat	°C	ASTM D - 1525	122
Distancia de Flujo en espiral (SFD)	cm	ASTM D - 3123	85
Temperatura de Fusión	°C	ASTM E - 794	124

#### Condiciones

Temperatura de inyección: 210-250°C

#### Presentación

- \* Saco de 25kg.
- \* Granel

#### Cumplimento FDA y EEC

Este material cumple con la regulación FDA título 21.CFR177.1520 y con las directivas europeas 2002/72/EC, 85/572/EC y 97/48/EC; las cuales permite el uso y aplicación del producto en artículos y componentes de artículos que estén en contacto con alimentos.

Los valores típicos reportados son obtenidos en laboratorio bajo los métodos de prueba descritos. Estos parámetros y condiciones de procesado, deben utilizarse sólo como referencia y no constituyen una garantía implícita o explícita para la aplicación propuesta.

(1) MD/TD