

MATERIALES PLÁSTICOS / MATERIAIS PLÁSTICOS

amorfo / amorfo cristalino / cristalino	SIGLAS DE LOS MATERIALES SIGLA DO MATERIAL	NOMBRES COMERCIALES DESIGNAÇÃO COMERCIAL	
A	ABS	Terluran - Cicolac - Novodur - Lustran - Magnum	
A	ASA	Luran S - Rovel - Geloy - Centrex	
A	CAB	Cellidor B - Tenite	
	C	FEP	Teflon - Fluron - Hostaflow
	C	LCP	Vectra - Xydar
	C	PA 11	Ultramid - Rilsan B
	C	PA 12	Rilsan A
	C	PA 610	Maranyl B - Zytel
	C	PA 6	Grilon - Ultramid C - Capron
	C	PA 6.6	Sniamid - Minlon - Ultramid A - Zytel
	C	PBTP	Pocan - Valox - Celanex
A	PC	Macrolon - Lexan - Calibre	
	C	PE	Moplen - Lupolen - Dowlex - Tenite
	C	PEEK	Victrex
A	PEI	Ultem	
A	PES	Ultrason	
	C	PETP	Arnite - Rynite - Crastin - Petra
A	PMMA	Acryglas - Vedril - Oroglas - Plexiglas	
	C	POM	Delrin - Ultraform - Hostaform - Celcon
	C	PP	Hostalen - Novolen - Moplen - Fortilene - Pro-Fax - Tenite
A	PPO	Noryl	
	C	PPS	Ryton - Fortron
A	PS	Polystyron - Edistir - Styron	
A	PSU	Polysulfon - Mindel - Radel	
A	PVC	Hostalit - Colorite	
A	SAN	Luran - Kostil - Tyril	
A	SB	Styrolux - "K" Resin	
A	TPU	Desmopan - Texin - Santoprene	

MATERIALES PLÁSTICOS / MATERIAIS PLÁSTICOS

Sigla de la materia <i>Sigla do material</i>	Nombre material <i>Nome do material</i>	Temperatura de secado <i>Temperatura de estufa</i> C	Tiempo de secado <i>Tempo de estufa</i> (h)	Temp. Cilindro de Inyección <i>Temp. do cilindro de injeção</i> C	Temperatura del molde <i>Temperatura do moule</i> C	Presión de inyección <i>Pressão de injeção</i> Kg/cm ²	Contracción <i>Contração</i> %	Peso específico (densidad) <i>Peso específico (densidade)</i>	Resistencia a la temperatura (en continuo) <i>Resistência à temperatura (em continuo)</i>
PA 11	POLIAMIDA <i>POLYAMID</i>	70/80	8/15	190/270	20/100	700 1200	0.3/1.5	1.03 1.08	80/150
PA 12		70/80	8/15	190/270	20/100	700 1200	0.3/1.5	1.03 1.08	80/150
PA 6		80	8/15	240/290	40/120	700 1200	0.5/1.5	1.12 1.14	80/120
PA 66		80	8/15	260/300	40/120	700 1200	0.8/1.5	1.38	80/120
PBTP	POLIBUTILENO TEREFTALATO <i>POLYBUTYLENTEREPHTALAT</i>	120	4	230/280	40/80	560 1800	1.5/2.0	1.31 1.38	49/120
PC	POLICARBONATO <i>POLYMETHYLMETACRYLAT</i>	120	4/6	270/380	80/120	800 1400	0.5/0.7	1.19 1.20	120
PMMA	POLIMETACRILATO DE METILO <i>POLYACETALHARZ</i>	70/100	2/6	190/290	40/90	400 1400	0.1/0.4	1.17 1.20	59/93
POM	POLIACETALICA <i>POLYACETAL</i>	10	2	180/230	50/120	800 1700	1/3.5	1.41 1.42	90
POM+25FV		110	2	180/230	50/120	800 1700	0.4	1.61	104
PP	POLIPROPILENO <i>POLYPROPYLEN</i>	-	-	200/300	20/90	700 1400	1/2.5	0.9 0.91	46/60
PP+40FV		-	-	200/300	20/90	700 1400	0.2/0.8	1.22 1.23	60/90
PPO	POLIOFENIL OXIDO <i>POLYPHENYLENOXID</i>	80/120	2	260/300	80/110	1000 1400	0.5/0.7	1.06 1.10	-40/+120
PPS	POLISULFURO DE FENILENO <i>POLYPHENYLENSULFAT</i>	150/170	4	300/360	40/200	750 1500	0.7	1.34	230
PS	POLIESTIRENO <i>POLYSTYROL</i>	-	-	170/280	20/60	700 2100	0.4/0.7	1.05	65/76
SB		-	-	190/280	10/80	700 2100	0.4/0.7	1.03 1.06	60/79
PS		-	-	190/280	220/80	700 2100	0.2/0.6	1.05 1.09	60/80
PSU	POLISULFONA <i>POLYSULFON</i>	135/150	3/4	310/390	95/115	1000 1500	0.7/0.8	1.24	-100/+180

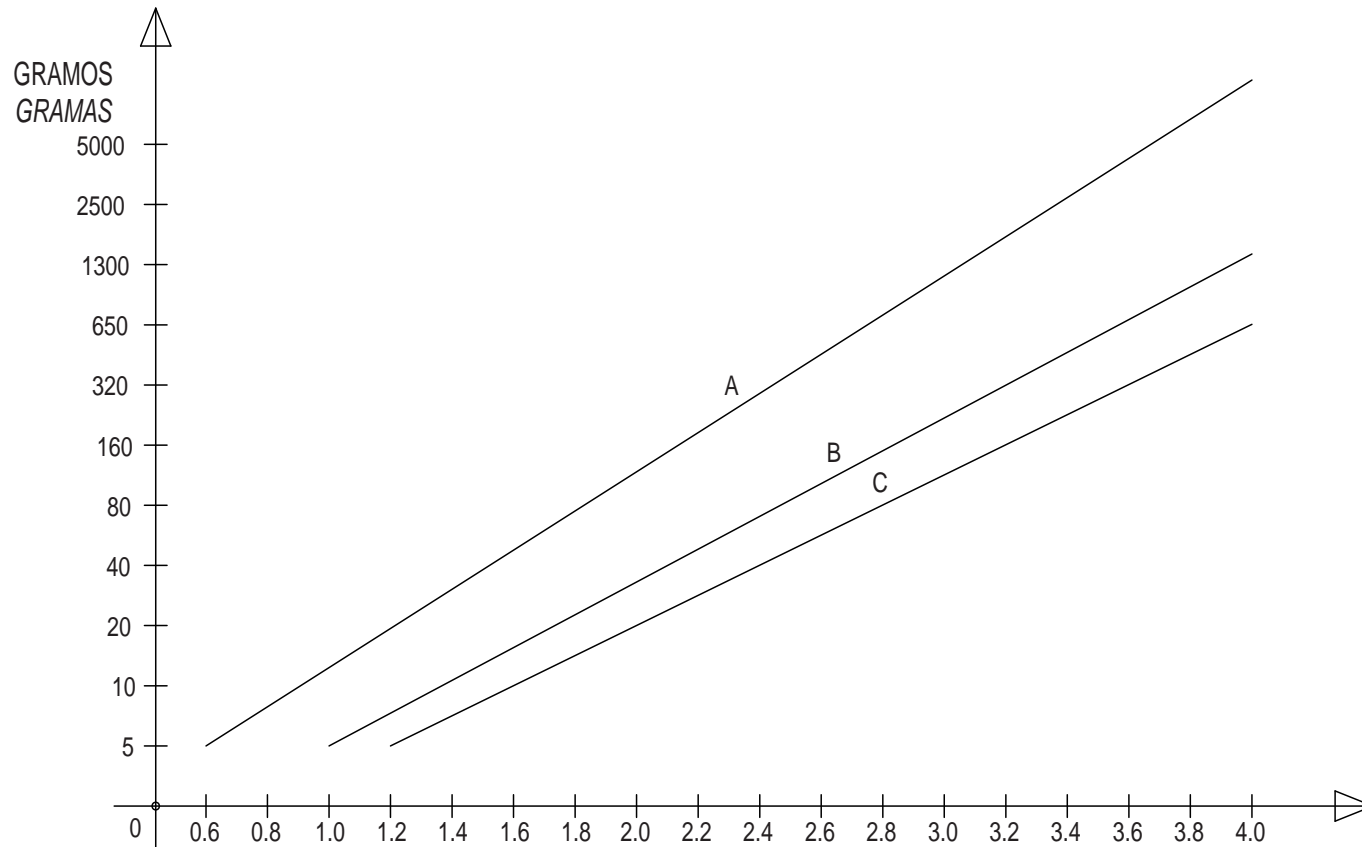
Sigla de la materia <i>Sigla do material</i>	Nombre material <i>Nome do material</i>	Temperatura de secado <i>Temperatura de estufa</i> C	Tiempo de secado <i>Tempo de estufa</i> (h)	Temp. Cilindro de Inyección <i>Temp. do cilindro de injeção</i> C	Temperatura del molde <i>Temperatura do moule</i> C	Presión de inyección <i>Pressão de injeção</i> Kg/cm ²	Contracción <i>Contração</i> %	Peso específico (densidad) <i>Peso específico (densidade)</i>	Resistencia a la temperatura (en continuo) <i>Resistência à temperatura (em continuo)</i>
SVP	CLORURO DO POLIVINILO <i>POLYVENYLCHORID</i>	-	-	160/190	10/20	560 / 1750	1/5	1.16 / 1.35	-
HPVC		-	-	170/210	10/60	700 / 2800	0.1/0.5	1.30 / 1.58	50/80
SAN	STYRENO ACRILO NITRILLO <i>STYROL ACRYLNITRID</i>	85	2/4	200/260	50/80	700 / 2300	0.2/0.7	1.07 / 1.10	60/95
SAN ^{+20 FV} +30 FV		85	2/4	200/260	50/80	1050 / 2800	0.1/0.2	1.20 / 1.46	90/103
ABS	ACRILLO NITRILLO BUTADIENO STYRENO <i>BUTADIENSTYROL ACRYLNITRID</i>	70/80	2	200/250	50/80	550 / 1750	0.4/0.9	1.03 / 1.06	71/93
ABS		70/80	2	250/300	50/80	550 / 1750	0.4/0.9	1.05 / 1.08	85/165
ABS ^{+20 FV} +40 FV		70/80	2	200/250	50/80	1000 / 2800	0.1/0.2	1.22 / 1.36	90/110
ASA	ACRILATE STYRENO ACRILONITRILLO <i>STYROL ACRYLNITRID + ACRYLESTER</i>	80/90	2	200/250	40/85	800 / 1800	0.4/0.7	1.07	80/90
CAB	ACETO BUTIRATO DE CELULOSA <i>CELLULOSEACETOBUTYRAT</i>	80	3	180/230	40/70	800 / 1200	0.4/0.7	1.16 / 1.22	60/110
FEP	TETRAFLUOROETILENO ESAFLUOROPROPILENO <i>TETRAFLUORPROPYLEN HEXA FLUORPROPYLEN</i>	-	-	330/420	-	- / -	3/6	2.10 / 2.20	260/280
LCP	LIQUIDO CRISTAL POLIMERO <i>FLUSSIGCRISTAL POLYMER</i>	150/160	4	285/330	100/150	140 / 400	0.1/1	1.4 / 1.9	220/240
LDPE	POLIETILENO <i>HOCHDRUCK POLYETHYLEN</i>	-	-	160/240	20/70	500	1.5/3.5	0.92 / 0.94	80/95
HDPE	POLIETILENO <i>NIEDERDRUCK POLYETHYLEN</i>	-	-	180/300	10/90	1200	2/4	0.94 / 0.96	80/105
PEEK	POLIETESTER ETERCETONA <i>POLYETHERETHER KETON</i>	150	3	370/390	160/170	700 / 1400	0.7/1.2	1.30	250
PEI	POLIESTERIMIDA <i>POLYETHERIMID</i>	150	4	340/425	100/150	800 / 2000	0.5/0.7	1.27 / 1.42	-200/+260
PES	POLIESTER SULFONA <i>POLYETHERSULFON</i>	135/150	3/4	340/390	120/160	1000 / 1500	0.6	1.37	200
PETP	POLIETILENO TEREFTALATO <i>POLYETHYLENTEREPHTALAT</i>	75/90	3/4	260/290	30/140	1000 / 1700	1/2	1.37	-40/+110
TPU	POLIURETANO THERMOPLÁSTICO <i>THERMOPLASTISCHES POLYURETHAN</i>	100/110	2	190/230	20/30	400 / 1000	0.2/2	1.14 / 1.26	-40/+80

MATERIALES PLÁSTICOS / MATERIAIS PLÁSTICOS

TABLAS DE MATERIALES / TABELAS DE MATERIAIS

GRAFICO PARA EL CÁLCULO DE LOS ORIFICIOS DE INYECCIÓN

GRÁFICO PARA O CALCULO DOS FUROS DE INJEÇÃO



A _____ Material de baja viscosidad : PE - PP
 B _____ Material de viscosidad media : ABS - POM - PA
 C _____ Material de alta viscosidad : PC - PMMA

A _____ *Materiais de baixa viscosidade* : PE - PP
 B _____ *Materiais de média viscosidade* : ABS - POM - PA
 C _____ *Materiais da alta viscosidade* : PC - PMMA

DIÁMETRO ORIFICIO DE INYECCIÓN **D**
 DIÂMETRO DO FURO DE INJEÇÃO **D**

