

COPOLÍMEROS BLOQUE	PRODUCTOS												INYECCIÓN GRAL.	CARACTERÍSTICAS	
	FLUENCIA (GR/10')	MOD. FLEXIÓN (MPA)	IMPACTO KJ/M ² IZOD C/E 23 ^º	COATING	TERMOFORMADO	FLEJES	SOPPLADO	BLOW FILM	CASTFILM	CAÑOS	MOLDEO COMPRESIÓN				
RANDOM SP	2500 E	0,8	1100	60		●	●	●				●		Alto peso molecular. Buena estabilidad del fundido.	
	2016 X	7	1400	10									●	Muy buen balance de propiedades mecánicas. Aditivación especial para tapas de bebidas carbonatadas.	
	2240 P	15	1500	7										●	Excelente balance-rigidez e impacto.
	2630 PC	15	1050	13										●	Fluencia media. Baja distorsión posmoldeo. Posee desmoldante.
	2600 TC	60	1250	6,5	●									●	Alta fluencia. Baja distorsión posmoldeo. Ciclos rápidos.
	2028 CX	80	1200	6,5										●	Alta fluencia. Baja distorsión posmoldeo. Pared delgada. Buen balance propiedades. Ciclos rápidos. Nucleado.
	3240 H	1,5	1100	10		●		●	●						Excelente transparencia. Muy buen balance de rigidez-impacto y estabilidad de fundido.
	3240 NC	11	1100	6										●	Muy buena resistencia al impacto a temperatura ambiente. Excelente transparencia.
	3240 SC	26	1100	6										●	Alta fluidez y baja distorsión posmoldeo. Apto para la inyección de piezas de pared delgada. Excelente transparencia.
	3020 CX	40	1400	4,8										●	Alta fluencia. Excelente transparencia. Pared delgada. Ciclos rápidos. Clarificado.
SP 311	0,3	830	50									●	●	Excelente balance de propiedades mecánicas. Aditivación especial para tubos de termofusión.	