

# CATÁLOGO DE PRODUCTOS



 **Petrocuyo**

The logo for Petrocuyo features a stylized blue 'P' icon on the left, composed of two overlapping shapes. To the right of the icon, the word 'Petrocuyo' is written in a bold, blue, sans-serif font.

**Petrocuyo**

A Petrocuyo nasce como resultado da fusão da Petroquímica Cuyo e da Petroken, empresas com mais de 30 anos de experiência e reconhecidas no mercado local e internacional do polipropileno. Assim, esta empresa argentina opera, desde seu início, fortalecida por sólidas sinergias tecnológicas e humanas.

A Petrocuyo oferece agora uma gama completa de polipropilenos, homopolímeros, copolímeros de impacto, copolímeros aleatórios, poliolefinas especiais e compostos de PP.

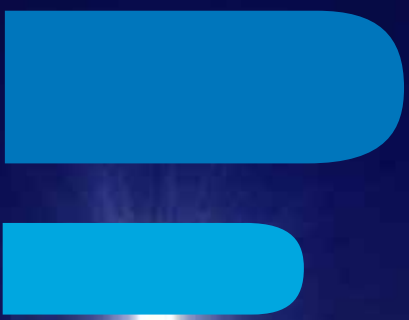
As fábricas de produção estão localizadas em Luján de Cuyo, Província de Mendoza, e em Ensenada, Província de Buenos Aires.

A capacidade total instalada é de 310.000 toneladas/ano.

Do ponto de vista de seus processos produtivos, a Petrocuyo opera com tecnologias Novolen fase gasosa e LIPP fase líquida.

A atualização tecnológica é garantida pelos acordos de assistência técnica renovados com a Lummus Novolen Technology GmbH (PP) e com a Basell Poliolefine Italia SRL (PP e compostos de PP).

A Petrocuyo, uma nova empresa, um participante experiente no mercado do polipropileno.



**PRODUTOS**



## HOMOPOLÍMEROS

PROPRIEDADES MECÂNICAS E TÉRMICAS

	1102 E	1102 H	HYS 6200	JED 6199	1103 K	1102 K	KYD 6110	1025 X	1102 L	LYD 6200K	RFD 6140K	RFD 6190K	1100 N	SMD 6200	1100 SC	WSD 6600K	XSD 6601K	1100 T	XSD 6200T	1026 CX
MFI (g/10 min)	1	1,8	1,8	2	2,9	3,4	3	3	5	5	8	8	11	13	25	25	32	37	35	37
Módulo de flexão (MPa)	1400	1400	1400	1500	1300	1450	1450	1750	1450	1450	1450	1450	1450	1450	1450	1400	1400	1450	1400	1930
Esf. de tração na fluência (MPa)	34	34	34	35	34	34	34	39	34	34	34	34	35	34	34	34	38	34	34	43
Alongamento na fluência (%)	9	9	9	9	12	9	9	9	9	9	9	9	8	9	8	9	8	8	8	8
Charpy c/e a 23 °C (KJ/m <sup>2</sup> )	7	5	5	5	6	4	4	5,2	3,5	4	3	3	3	3	2,5	2,5	2	2	2	2,1
HDT A (°C)	55	55	55	55	51	55	55	59	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	62
HDT B (°C)	85	85	85	85	85	85	85	104	85	85	85	85	85	85	85	85	85	85	80	119

## NOMENCLATURA

1ª LETRA	2ª LETRA	3ª LETRA	ESTABILIZAÇÃO E ADITIVOS				
ÍNDICE DE FUSÃO NOMINAL	APLICAÇÃO	TIPO DE POLÍMERO					
= 1,8	M = MOLDAGEM	HOMOPOLÍMERO	6	1	0	0	K
= 3,0	POR INJEÇÃO		ESTABILIZAÇÃO PADRÃO DE PROCESSO	ESTABILIZAÇÃO PADRÃO DE USO FINAL	SEM FORMULAÇÃO ADICIONAL		DISTRIBUIÇÃO DE PESOS MOLECULARES MODIFICADA
= 4,0	E = EXTRUSÃO GERAL						
= 8,0	E SOPRAGEM						
= 11,0	Y = RÁFIA-EXTRUSÃO						
= 25,0	F = FILME						
= 35,0	S = FIBRAS E FILAMENTOS						

(1) Amostra injetada de 4 mm \* 10 mm \* 80 mm.

(2) Amostra injetada de acordo com ISO 3167/A.

**1º Dígito: Tipo de Polímero**  
 1: Homopolímero  
 2: Copolímero de impacto  
 3: Copolímero aleatório

**2º Dígito: Resistência ao Impacto**  
 Igual que o primeiro dígito, quanto maior seja o segundo, maior é a resistência ao impacto.

**3º e 4º Dígito: Estabilização e aditivos**

**1ª Letra: Fluência tipo**  
 E: 0,8 H: 1,8 L: 5 N: 11 S: 25  
 U: 70 K: 3 M: 8 P: 15 T: 40

**2ª Letra: Indicações de caráter interno**



HOMOPOLÍMEROS	CARACTERÍSTICAS																			
	PRODUTOS	FLUÊNCIA (GR/10')	MOD. FLEXÃO (MPA)	IMPACTO KJ/M2 IZOD C/E 23º	RÁFIA	REVESTIMENTO	TERMOFORMAGEM	BANDAS	SOPRAGEM	TWQ	FILME PLANO	FIBRAS - NWS	TUBOS	MOLDAGEM COMPRESSÃO	INJEÇÃO GERAL	EXT GERAL LÂMINAS	MULTIFILAMENTOS	BOPP	BCF/CF	
	1102 E	1	1400	7								●			●					Apto para extrusão de tubos e peças que requeiram muito boas propriedades mecânicas. Muito boa estabilidade de fundição e processabilidade.
	1102 H	1,8	1400	5	●	●	●	●				●								Muito boa estabilidade de fundição e processabilidade.
	HYS 6200	1,8	1400	5	●	●	●	●				●			●					Muito boa estabilidade de fundição e processabilidade. Apto para extrusão geral.
	JED 6199	2	1500	5									●							Baja fluidez. Excelente balance de propiedades mecánicas. Aditivación especial. Apto moldeo por compresión (SACMI).
	1103 K	2,9	1300	6													●			Especialmente diseñado para líneas de BOPP de alta velocidad.
	1102 K	3,4	1450	4	●	●	●													Muito boa processabilidade e baixo arrasto de água.
	KYD 6110	3	1430	4	●	●	●													Fluência média. Bom equilíbrio entre resistência e processabilidade. Linhas com rolos resfriadores.
	1025 X	3	1750	5,2		●														Apto para termoformagem de peças que requeiram alta rigidez e boas propriedades ópticas. Excelente estabilidade. Alta rigidez.
	1102 L	5	1450	3,5	●									●						Fluência média. Especialmente diseñado para líneas de rafia de alta velocidad.
	LYD 6200K	5	1450	4	●										●					Fluência média. Linhas de alta produção.
	RFD 6140K	8	1450	3						●										Alta transparência e brilho. Excelentes propriedades mecânicas. Aditivación antiaderente e deslizante. Reologia controlada.
	RFD 6190K	8	1450	3						●										Muito boa processabilidade. Processos de matriz plana (cast). Apropriado para linhas de alta velocidade.
	1100 N	11	1450	3										●				●		Muito bom brilho superficial e rigidez. Excelente processabilidade.
	SMD 6200	13	1450	3										●				●		Fluência média. Distribuição normal de peso molecular. Excelente processabilidade.
	1100 SC	25	1450	2,5	●									●				●		Alta fluência. Baixa deformação pós-moldagem. Boa estabilidade no processo de fiação.
	WSD 6600K	25	1400	2,5										●		●				Excelente processabilidade. Distribuição estreita de peso molecular. Apto para extrusão. Multifilamentos de alta tenacidade.
	XSD 6601K	32	1400	2							●									Fluência alta. Distribuição de peso molecular estreita. Proteção contra descoloração por gases. Apto para não tecidos. Linhas Reicofil.
	1100 T	37	1450	2		●								●						Muito boa fluência. Apto para injeção de parede delgada.
	XSD 6200T	35	1400	2		●								●						Alta fluência. Apto para processos de injeção. Parede delgada e revestimento sobre rafia tecida e outros substratos. Reologia controlada.
	1026 CX	37	1930	2,1										●						Apto para injeção de peças de parede delgada. Ciclos rápidos. Alta fluência. Peças com alta rigidez, baixa deformação pós-moldagem. Nucleação.

**COPOLÍMEROS EM BLOCO**
**COPOLÍMEROS ALEATÓRIOS**
**SP**

	UNIDADES	MÉTODO DE ENSAIO	COPOLÍMEROS EM BLOCO						COPOLÍMEROS ALEATÓRIOS				SP
			2500 E	2016 X	2240 P	2630 PC	2600 TC	2028 CX	3240 H	3240 NC	3240 SC	3020 CX	SP 311
MFI	g/10 min	ISO 1133	0,8	7	15	15	60	80	1,5	11	25	40	0,3
MÓDULO DE FLEXÃO (1)	MPa	ISO 178	1100	1400	1500	1050	1250	1200	1100	1100	1100	1400	830
ESF. DE TRAÇÃO NA FLUÊNCIA (2)	MPa	ISO 527-2	22	32	31	23	27	25	26	25	29	34	25
ALONGAMENTO NA FLUÊNCIA (2)	%	ISO 527-2	9	6	6	8	6,5	6	12	12	11	11	11
CHARPY C/E A 23 °C (1)	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	60	10	7	13	6,5	6,5	10	6	6	4,8	50
CHARPY C/E A 0 °C (1)	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	10	6	3	8	4,2	4,1	2	1,8	1,7	1,1	5
CHARPY C/E A -30 °C (1)	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179	5	4	2	4	2,5	2,3	-	-	-	-	46
HDT A (1)	°C	ISO 75-2	50	60	55	50	53	55	50	48	50	54	-
HDT B (1)	°C	ISO 75-2	82	103	95	82	94	92	80	70	70	89	70

(1) Amostra injetada de 4 mm \* 10 mm \* 80 mm.

(2) Amostra injetada de acordo com ISO 3167/A.

**1º Dígito: Tipo de Polímero**  
 1: Homopolímero  
 2: Copolímero de impacto  
 3: Copolímero aleatório

**2º Dígito: Resistência ao Impacto**  
 Igual que o primeiro dígito, quanto maior seja o segundo, maior é a resistência ao impacto.

**3º e 4º Dígito: Estabilização e aditivos**

**1ª Letra: Fluência tipo**  
 E: 0,8 H: 1,8 L: 5 N: 11 S: 25  
 U: 70 K: 3 M: 8 P: 15 T: 40

**2ª Letra: Indicações de caráter interno**

	PRODUTOS	CARATERISTICAS												
		FLUENCIA (GR/10')	MOD. FLEXIÓN (MPA)	IMPACTO KJ/M <sup>2</sup> IZOD C/F 23 <sup>o</sup>	REVESTIMENTO	TERMOFORMAGEM	BANDAS	SOPRAGEM	FILME TUBULAR	FILME PLANO	TUBOS	MOLDAGEM COMPRESSÃO	INJEÇÃO GERAL	
COPOLÍMEROS EM BLOCO	2500 E	0,8	1100	60		●	●	●			●		Alto peso molecular. Boa estabilidade de fundição.	
	2016 X	7	1400	10							●	●	Muito bom equilíbrio de propriedades mecânicas. Aditivação especial para tampas de refrigerantes.	
	2240 P	15	1500	7								●	Excelente equilíbrio-rigidez e impacto.	
	2630 PC	15	1050	13								●	Fluência média. Baixa distorção pós-moldagem. Possui desmoldante.	
	2600 TC	60	1250	6,5	●								●	Alta fluência. Baixa distorção pós-moldagem. Ciclos rápidos.
	2028 CX	80	1200	6,5										●
COPOLÍMEROS ALEATÓRIOS SP	3240 H	1,5	1100	10		●		●	●				Excelente transparência. Muito bom equilíbrio de rigidez-impacto e estabilidade de fundição.	
	3240 NC	11	1100	6									●	Muito boa resistência ao impacto a temperatura ambiente. Excelente transparência.
	3240 SC	26	1100	6									●	Alta fluidez e baixa distorção pós-moldagem. Apto para injeção de peças de parede delgada. Excelente transparência.
	3020 CX	40	1400	4,8									●	Alta fluência. Excelente transparência. Parede delgada. Ciclos rápidos. Clarificação.
	SP 311	0,3	830	50							●		●	Excelente equilíbrio de propriedades mecânicas. Aditivação especial para tubos de termofusão.



GESTION  
DE LA CALIDAD

RI-18000-0548



GESTION  
AMBIENTAL

RI-14000-700



GESTION  
S&SO

RI-18000-536



ISO 9001  
ISO 14001  
OHSAS 18001  
**BUREAU VERITAS**  
Certification



# Petrocuyo

[www.petrocuyo.com](http://www.petrocuyo.com)

Fábrica de Producción Mendoza  
Av. Acceso Parque Industrial Provincial s/nº  
(5507), Luján de Cuyo, Mendoza  
Tel.: (+54-261) 498-3860  
Fax: (+54-261) 498-0166

Escritorio comerciales  
Carlos Pellegrini 1163  
6º andar (1009),  
Ciudad Autónoma de Buenos Aires  
Tel.: (+54-11) 5167-2700

Fábrica de Producción Ensenada  
Av. Gobernador Vergara Km 2,5,  
Ensenada (1925),  
Provincia de Buenos Aires  
Tel.: (+54-0221) 469-9000