

HOMOPOLÍMEROS	PRODUCTOS													CARACTERÍSTICAS					
	FLUENCIA (GR/10')	MOD. FLEXIÓN (MPA)	IMPACTO KJ/M ² EZD C/E 23 ^º	RAFIA	COATING	TERMOFORMADO	FLEJES	SOPLAO	TWQ	CASTFILM	FIBRAS - NWS	CAÑOS	MOLDEO COMPRESIÓN		INYECCIÓN GRAL.	EXT GRAL LÁMINAS	MULTIFILAMENTOS	BOPP	BCF/CF
1102 E	1	1400	7									●		●					Apto extrusión de caños y piezas que requieran muy buenas propiedades mecánicas. Muy buena estabilidad de fundido y procesabilidad.
1102 H	1,8	1400	5	●		●	●	●				●							Muy buena estabilidad de fundido y procesabilidad.
HYS 6200	1,8	1400	5	●		●	●	●				●		●					Muy buena estabilidad de fundido y procesabilidad. Apto extrusión general.
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	●		●	●												Muy buena procesabilidad y bajo arrastre de agua.
KYD 6110	3	1430	4	●		●	●												Fluencia media. Buen balance entre resistencia y procesabilidad. Líneas con Chill Roll.
1025 X	3	1750	5,2			●													Apto termoformado de piezas que requieran alta rigidez y buenas propiedades ópticas. Excelente estabilidad. Alta rigidez.
1102 L	5	1450	3,5	●										●					Fluencia media. Especialmente diseñado para líneas de rafia de alta velocidad.
LYD 6200K	5	1450	4	●											●				Fluencia media. Líneas de alta producción.
RFD 6140K	8	1450	3						●										Alta transparencia y brillo. Excelentes propiedades mecánicas. Aditivación antiblocking y deslizante. Reología controlada.
RFD 6190K	8	1450	3							●									Muy buena procesabilidad. Procesos matriz plana (cast). Adecuado líneas high speed.
1100 N	11	1450	3											●			●		Muy buen brillo superficial y rigidez. Excelente procesabilidad.
SMD 6200	13	1450	3											●			●		Fluencia media. Distribución normal peso molecular. Excelente procesabilidad.
1100 SC	25	1450	2,5		●									●			●		Elevada fluencia. Baja deformación posmoldeo. Buena estabilidad en el proceso de hilado.
WSD 6600K	25	1400	2,5											●		●			Excelente procesabilidad. Distribución angosta peso molecular. Apto extrusión. Multifilamentos alta tenacidad.
XSD 6601K	32	1400	2								●								Fluencia alta. Distribución peso molecular angosta. Protección antigás fading. Apto Nonwovens. Líneas Reicofil.
1100 T	37	1450	2		●									●					Muy buena fluencia. Apto para inyección de pared delgada.
XSD 6200T	35	1400	2		●									●					Alta fluencia. Apto procesos de inyección. Pared delgada y coating sobre rafia tejida y otros sustratos. Reología controlada.
1026 CX	37	1930	2,1											●					Apto inyección piezas de pared delgada. Ciclos rápidos. Alta fluencia. Piezas con rigidez elevada, baja deformación posmoldeo. Nucleado.