

Molding Validation Process Solutions

Somos la solución a tus problemas de Moldeo.



HOJA DE DATOS GENERALES DE RESINA

CPVC

Cloruro de Polivinilo Clorado

	Internacional (Métrico)			Imperial (Inglés)		
	Mínimo	Máximo	UdM	Mínimo	Máximo	UdM
Propiedades Generales	Estructura Química			Amorfo		
	Peso Específico (Densidad)			1.52 :1		
	L/D Ratio			22.0 25.0 :1		
	Razón de Compresión			1.80 2.00 :1		
	Factor de Tonelaje			3.09 6.18 kN/cm ²		
	Difusividad Térmica			0.116959 mm ² /s		
	Máximo Shear Rate			20,000 1/s		
	Encogimiento			0.300 0.700 %		
	Remolido			X NO %		
	Deflexión Térmica (HDT) - Min @ 1.82 Mpa			103 °C		
	Transición Vítrea (Tg) - Min @ 10°C/min			110 °C		
	Ablandamiento Vicat - Min @ 50N			114 °C		
Secado	Temperatura de Secado			49 60 °C		
	Tiempo de Secado			1.0 2.0 HRS		
	Humedad Recomendada			0.500 %		
	Tipo de Secador Recomendado			Aire		
	Dew Point			-40 °C		
Temperaturas	Masa Fundida (Melt)			204 216 °C		
	Nariz			182 188 °C		
	Frontal			188 196 °C		
	Central			171 191 °C		
	Trasera			171 179 °C		
	Desmoldeo			38 60 °C		
	Molde (Enfriamiento)			21 49 °C		
	Garganta de Alimentación			10 49 °C		
Procesamiento	Contrapresión			3.4 6.9 bar		
	Velocidad de Rotación			40 100 RPM		
	Velocidad de Inyección			Baja		
	Ocupación del Barril			25 75 %		
	Presión de Inyección			700 1,400 Pbar		
	Presión de Sostenimiento - <i>Hold Press</i>			175 1,120 Pbar		
	Colchón - <i>Cushion</i>			3.2 6.4 mm		
Molde	Diámetro de Corredor			4.06 8.13 mm		
	Diámetro de Compuerta			1.02 2.03 mm		
	Área de Compuerta			0.81 3.24 mm ²		
	Espesor de Pared			2.01 5.99 mm		
Venteos	Profundidad - <i>Vent Depth</i>			0.0102 0.0305 mm		
	Longitud - <i>Vent Land</i>			0.5080 1.0160 mm		
	Ancho - <i>Vent Wide / Clearance</i>			3.0480 5.0800 mm		
	Desahogo - <i>Relief Channel</i>			0.2540 0.3810 mm		

Los valores mostrados han sido recopilados de distintas cartas de parámetros e información literaria, se han considerado los rangos más amplios para unificar la mayor información posible en una sola carta referencial general. Los valores deben ser considerados como referencia, ya que no corresponden a una fórmula ni fabricante en particular. MVPS recomienda acudir al fabricante para solicitar la información de procesamiento de cada fórmula específica.