

Molding Validation Process Solutions

Somos la solución a tus problemas de Moldeo.



HOJA DE DATOS GENERALES DE RESINA

HDPE

Poliétileno de Alta Densidad

	Internacional (Métrico)			Imperial (Inglés)		
	Mínimo	Máximo	UdM	Mínimo	Máximo	UdM
Propiedades Generales	Estructura Química			Semicristalino		
	Peso Específico (Densidad)			1.05 :1		
	18.0	24.0	:1	18.0	24.0	:1
	L/D Ratio			2.00 :1		
	Razón de Compresión			2.00 :1		
	Factor de Tonelaje			2.00 TON/in ²		
	Difusividad Térmica			0.000309 in ² /s		
	Máximo Shear Rate			40,000 1/s		
	Encogimiento			0.015 in/in		
	Remolido			50 %		
	Deflexión Térmica (HDT) - Min @ 1.82 Mpa			172 °F		
Secado	Transición Vitrea (Tg) - Min @ 10°C/min			-139 °F		
	Ablandamiento Vicat - Min @ 50N			239 °F		
	Temperatura de Secado			120 °F		
	Tiempo de Secado			1.0 HRS		
	Humedad Recomendada			0.500 %		
	Tipo de Secador Recomendado			Aire		
	Dew Point			-40 °F		
	Masa Fundida (Melt)			355 °F		
	Nariz			350 °F		
	Frontal			350 °F		
	Central			340 °F		
Temperaturas	Trasera			330 °F		
	Desmoldeo			100 °F		
	Molde (Enfriamiento)			70 °F		
	Garganta de Alimentación			50 °F		
	Contrapresión			50.0 PSI		
	Velocidad de Rotación			40 RPM		
	Velocidad de Inyección			Alta		
	Ocupación del Barril			25 %		
	Presión de Inyección			4,350 Ppsi		
	Presión de Sostenimiento - <i>Hold Press</i>			1,088 Ppsi		
	Colchón - <i>Cushion</i>			0.250 in		
Procesamiento	Diámetro de Corredor			0.160 in		
	Diámetro de Compuerta			0.040 in		
	Área de Compuerta			0.001 in ²		
	Espesor de Pared			0.031 in		
	Profundidad - <i>Vent Depth</i>			0.001 in		
	Longitud - <i>Vent Land</i>			0.020 in		
	Ancho - <i>Vent Wide / Clearance</i>			0.120 in		
	Desahogo - <i>Relief Channel</i>			0.010 in		
Molde						
Venteos						

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 formula ni fabricante en particular. MVPS recomienda acudir al fabricante para solicitar la información de procesamiento de cada formula específica.