

**\*CARACTERÍSTICAS**  
*CHARACTERISTICS*

- Médio impacto  
*Medium impact*
- Transparência e flexibilidade  
*Transparency and flexibility*
- Excelente brilho  
*Excellent gloss*

**PROCESSOS**  
*PROCESSES*

- Extrusão  
*Extrusion*
- Termoformagem  
*Thermoforming*
- Injeção  
*Injection moulding*

**APLICAÇÕES**  
*APPLICATIONS*

- Descartáveis, embalagens transparentes/pigmentadas  
*Disposable items and thermoformed transparent/colored packaging*
- Artigos injetados pigmentados  
*Colored injected articles*

PROPRIEDADES <i>PROPERTIES</i>	ISO			ASTM		
	Norma <i>Method</i>	Unidade <i>Unit</i>	Valor <i>Value</i>	Norma <i>Method</i>	Unidade <i>Unit</i>	Valor <i>Value</i>
<b>REOLÓGICA   RHEOLOGICAL</b>						
Índice de fluidez (200°C, 5 kg) <i>Melt flow rate (200°C, 5 Kg)</i>	1133	g/10 min	5.5	D-1238	g/10 min	5.5
<b>MECÂNICAS   MECHANICAL</b>						
Resistência à tração na ruptura <i>Tensile stress at break</i>	527	MPa	32	D-638	MPa	32
Alongamento na ruptura <i>Tensile strain at break</i>	527	%	25	D-638	%	30
Módulo elástico por tração <i>Tensile modulus</i>	527	MPa	2400	D-638	MPa	2350
Resistência à flexão <i>Flexural strength</i>	178	MPa	60	D-790	MPa	62
Resistência impacto Izod, entalhado (4 mm) <i>Izod impact strength, notched (4 mm)</i>	180/1A	kJ/m <sup>2</sup>	5	-	-	-
Resistência impacto Izod, entalhado (3,2 mm) <i>Izod impact strength, notched (3.2 mm)</i>	-	-	-	D-256	J/m	60
<b>TÉRMICAS   THERMAL</b>						
Temperatura de deflexão sob carga (1,8 MPa, 120°C/h) <i>Deflection temperature under load (1.8 MPa, 120°C/h)</i>	75	°C	82	D-648	°C	82
Temperatura de amolecimento Vicat (1 kg, 50°C/h) <i>Vicat softening point (10 N, 50°C/h)</i>	306	°C	99	D-1525	°C	99
<b>FÍSICAS   GENERAL</b>						
Densidade <i>Density</i>	1183	g/cm <sup>3</sup>	1.04	D-792	g/cm <sup>3</sup>	1.04
Contração no molde <i>Molding shrinkage</i>	294	%	0.4 - 0.7	D-955	%	0.4 - 0.7
Resistência à chama - espessura 1,5 mm <i>Flame behavior - thickness 1.5 mm</i>	UL-94	Classe <i>Class</i>	-	UL-94	Classe <i>Class</i>	-

! Todos os ensaios mecânicos foram realizados a 23°C.  
*All indicated data were measured at 23°C.*

**PROCESSAMENTO**  
**PROCESSING**

Extrusão - temperatura de massa 210 - 240°C.  
*Extrusion - melt temperature 210 - 240°C*  
 Injeção - temperatura de massa: 210 - 260°C | temperatura de molde: 50 - 75°C.  
*Injection molding - melt temperature: 210 - 260°C | mold temperature: 50 - 75°C.*

**LEGISLAÇÃO**

Se utilizado sob a forma natural e nas condições de processamento recomendadas, o produto cumpre com as exigências das resoluções 105/99 da ANVISA (Brasil) e GMC (Mercosul) e das regulamentações 21 CFR 177.1640 da FDA (EUA) e EU 10/2011 (União Europeia) para uso em contato com alimentos.

**LEGISLATION**

If used in its natural form and under the recommended processing conditions, this product complies with the requirements of ANVISA 105/99 (Brazil) and GMC (Mercosur) and 21 CFR 177.1640 of the FDA (USA) and EU 10/2011 (European Union) regulations for use in contact with food.

**CERTIFICAÇÕES**

ISO 9001:2008 e ISO 14001:2004 por ABS Quality Evaluations.  
**CERTIFICATIONS** ISO 9001:2008 and ISO 14001:2004 certified by ABS Quality Evaluations.

**SEGURANÇA**

Durante o processamento do R 350L G2, nas condições recomendadas, quantidades de vapor de estireno muito reduzidas podem ser liberadas. Em local com adequada ventilação e renovação de ar, a concentração de estireno permanecerá em um nível muito inferior ao limite de exposição apontado pela ACGIH, não representando riscos conhecidos à saúde. Recomenda-se ler a ficha de segurança do produto (FISPQ) antes de seu uso.

**SAFETY** This product does not pose a health hazard. When processing R 350L G2 under recommended conditions, a small amount of styrene vapors may be released. With appropriate ventilation and air renewal, the styrene concentration will stay at a level much lower than the exposure limit indicated by the ACGIH and will not pose a health hazard. Customers are requested to review the current MSDS before handling or using the product.

**NOTA** As informações aqui contidas estão de acordo com nosso melhor conhecimento, indicando valores típicos obtidos para as resinas. Estes dados visam permitir a seleção e a utilização adequadas dos produtos. No entanto, estes valores não devem ser considerados como garantia de desempenho ou como limites de especificação de material.

**NOTE** This information is presented according to our best knowledge, showing typical values obtained for the resins. These data enable the choice and appropriate use of the products. However, these values should not be treated as performance guarantees or interpreted as specifications.

PARA INFORMAÇÕES ADICIONAIS, CONTATE NOSSA ÁREA DE TECNOLOGIA E DESENVOLVIMENTO.  
 FOR FURTHER INFORMATION, PLEASE CONTACT THE TECHNOLOGY AND DEVELOPMENT DEPARTMENT.