

FICHA TECNICA EKO-HIPS Lámina Ecológica - Económica

DESCRIPCION DEL PRODUCTO.

Lamina coextruida tricapa 100% Eko amigable; fabricada a partir de residuos plásticos postconsumo y postindustrial la cual posee buenas propiedades mecánicas y resistencia al impacto.

Propiedades Físicas	
Características	Descripción
Densidad ASTM D792	1,06 g/cm ³
Contracción de molde (flujo) ASTM D955	0,3 a 0,6 %
Absorción del agua ASTM D570	0,03%
Índice de fluidez 220°C/ 5kg ASTM D1238	4,5G/10 min
Propiedades Mecánicas	
Características	Descripción
Resistencia a la tensión ASTM D638	280 kg/cm ²
Elongación en el punto de ruptura ASTM D638	55%
Resistencia a la flexión ASTM D790	350 kg/cm ²
Módulo de reflexión ASTM D790	17,500 kg/cm ²
IZOD Resistencia al impacto, 3.2 mm ASTM D256	9,5 kg cm/ cm
Dureza rockwell (escala L) ASTM D785	65.
Propiedades Térmicas	
Características	Descripción
Temperatura de deformación por calor 18.6 kg f/cm ² ASTM D648	80°C
Temperatura de ablandamiento Vicat 1 kg, 50°C/h ASTM D1525	80°C
Flamabilidad UL (1.6 mm) UL94	HB.

PROPIEDADES

- Acabado superficial de apariencia similar a la lámina original
- Puede ser impresa
- Puede ser termoformada en productos de bajo estiramiento

- No se corroe
- Transformable
- 100% reciclable

CALIBRE

40 – 50 - 60 – 80 – 100 - 120 milésimas de pulgada, O su equivalente en milímetros; es decir 1 – 1.27 - 1.5 – 2 – 2.5 y 3 milímetros.

ACABADO

Mate / Mate

PRESENTACION

Láminas de 100 x 200 cms.

MANEJO

- No colocar objetos pesados encima ya que se puede marcar
- Evitar contacto con solventes
- almacenar siempre de manera vertical y por ningún motivo de manera horizontal ya que el material se talla con facilidad.
- Por ser un material termoplástico puede sufrir deformaciones si es almacenada cerca a fuentes de calor, evite almacenarlo cerca de calderas, hornos y líneas de vapor.

RECOMENDACIONES DE TRABAJO

La lamina EKO-HIPS puede ser trabajada y maquinada de la misma manera que la madera y algunos metales blandos tales como el aluminio, el cobre o el latón.

Puede ser perforado, taladrado, cizallado, guillotinado, sin embargo, es necesario tener las siguientes recomendaciones:

1. Las herramientas deberán estar bien afiladas y siempre apoyadas firmemente para evitar vibraciones.
2. La viruta producida durante el maquinado debe ser removida rápidamente para evitar ralladuras en la superficie

3. Dado que la lámina EKO-HIPS tiene una conductividad térmica más baja que los metales, tenderá a ablandarse por exceso de calor si se exagera en el tiempo de maquinado o si las herramientas no están bien afiladas.

LIMPIEZA

La lámina EKO-HIPS se limpia fácilmente con una solución de agua y 1% de jabón neutro preferiblemente líquido; se aplica con un paño o franela suave. Solo en caso extremo se puede usar alcohol isopropílico.

Para evitar la atracción de polvo por cargas electrostáticas, debe limpiarse con paño fino o franela humedecida de productos antiestáticos elaborados para tal fin.

IMPORTANTE

La información contenida en este documento está basada en nuestros datos disponibles, los cuales entregamos de buena fé y transcribimos de nuestros proveedores de materia prima.

DYSAP no asume ningún compromiso legal por los datos y sugerencias proporcionadas en esta ficha técnica, mismas que están basados en información que consideramos verdadera, y la ofrecemos de buena fe, pero sin garantía, debido a que las condiciones de transformación y uso del producto están fuera de nuestro control.