

## FICHA TECNICA - LDPE

### DESCRIPCION DEL PRODUCTO.

Lamina fabricada en polietileno de baja densidad flexible y de aspecto semicristalino con buena resistencia al impacto y la elongación, con escasa dureza, pero con excelentes propiedades químicas mecánicas.

<b>Propiedades Físicas</b>	
<b>Características</b>	<b>Descripción</b>
Densidad ASTM D792	0,917 – 0,932 g/cm <sup>3</sup>
Cristalinidad	40 - 50 %
Absorción del agua ASTM D570	0,03%
Índice de fluidez 190°C/ 2,16kg ASTM D1238	0,25G/10 min
<b>Propiedades Mecánicas</b>	
<b>Características</b>	<b>Descripción</b>
Modulo Elástico	0.172 – 0283 GPa
Resistencia Mecánica a la compresión	10.8 – 17.4 MPa
Resistencia mecánica a la tracción	13.3 – 26.4 MPa
Tenacidad a la fractura (K <sub>Ic</sub> )	1.21 – 3.39 MPa. m <sup>1/2</sup>
	9,5 kg cm/ cm
Dureza rockwell	D41-46 - Shore
<b>Propiedades Térmicas</b>	
<b>Características</b>	<b>Descripción</b>
Temperatura de fusión	98 – 115 °C
Temperatura de ablandamiento Vicat 1 kg, 50°C/h ASTM D1525	85°C
Flamabilidad UL (1.6 mm) UL94	HB.

### PROPIEDADES

- No se corroe
- Excelente para procesos de termoformado
- Transformable
- 100% reciclable

## **USOS**

Liner para tapas  
Aparatología ortopédica  
Partes Termoformadas

## **CALIBRE**

Desde 15 milésimas de pulgada, O su equivalente en milímetros 38.1 milésimas de milímetro. Hasta 240 milésimas de pulgada, O su equivalente en milímetros 609.6 milésimas de milímetro.

## **ACABADO**

Brillante

## **PRESENTACION**

Laminas, o Rollos. Según necesidad del cliente.

## **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, líneas de vapor.

## **RECOMENDACIONES DE TRABAJO**

La lamina LDPE polietileno de baja densidad 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:

Carrera 19 A No. 5-07 PBX 3511922 TELEFAX 2015701 e-mail.:gerencia@dysap.com

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 LDPE polietileno de baja densidad tiene una conductividad termica 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 LDPE polietileno de baja densidad se limpia fácilmente con una solución de agua y 1% de jabón suave 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.

Nuestro proceso es simplemente la transformación de esta materia prima en la presentación requerida por cada uno de nuestros clientes. (Láminas, rollos).

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