

COPOLÍMEROS BLOQUE	PRODUCTOS													CARACTERÍSTICAS
	FLUENCIA (GR/10')	MOD. FLEXIÓN (MPA)	IMPACTO KJ/M <sup>2</sup> IZOD C/E 23 <sup>º</sup>	COATING	TERMOFORMADO	FLEJES	SOPPLADO	BLOW FILM	CASTFILM	CAÑOS	MOLDEO COMPRESIÓN	INYECCIÓN GRAL.		
RANDOM SP	2500 E	0,8	1100	60		●	●	●				●		Alto peso molecular. Buena estabilidad del fundido.
	2016 X	7	1400	10									●	Muy buen balance de propiedades mecánicas. Aditivación especial para tapas de bebidas carbonatadas.
	2240 P	15	1500	7									●	Excelente balance-rigidez e impacto.
	2630 PC	15	1050	13									●	Fluencia media. Baja distorsión posmoldeo. Posee desmoldante.
	2600 TC	60	1250	6,5	●								●	Alta fluencia. Baja distorsión posmoldeo. Ciclos rápidos.
	2028 CX	80	1200	6,5									●	Alta fluencia. Baja distorsión posmoldeo. Pared delgada. Buen balance propiedades. Ciclos rápidos. Nucleado.
	3240 H	1,5	1100	10		●		●	●					Excelente transparencia. Muy buen balance de rigidez-impacto y estabilidad de fundido.
	3240 NC	11	1100	6									●	Muy buena resistencia al impacto a temperatura ambiente. Excelente transparencia.
	3240 SC	26	1100	6									●	Alta fluidez y baja distorsión posmoldeo. Apto para la inyección de piezas de pared delgada. Excelente transparencia.
	3020 CX	40	1400	4,8									●	Alta fluencia. Excelente transparencia. Pared delgada. Ciclos rápidos. Clarificado.
SP 311	0,3	830	50								●	●	Excelente balance de propiedades mecánicas. Aditivación especial para tubos de termofusión.	