

# ALCUDIA® EVA PA-501

|                     |        |                  |                                |
|---------------------|--------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | REPSOL | <b>Categoría</b> | EVA                            |
| <b>Carga/Filler</b> | -      | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

El copolímero EVA ALCUDIA® PA-501 es adecuado para aplicaciones de moldeo por inyección, moldeo por soplado y extrusión general cuando se requieren flexibilidad y resistencia, incluso a bajas temperaturas. Contiene aditivos antioxidantes. APLICACIONES TÍPICAS Extrusión Moldeo por soplado Moldeo por inyección. Se deben evitar los agentes desmoldeantes que contengan silicona. Temperatura de fusión recomendada por debajo de 200°C para evitar la descomposición del polímero. Las condiciones de procesamiento deben optimizarse para cada línea de producción.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad              | Sistema Métrico                | Sistema Imperial | Método |
|------------------------|--------------------------------|------------------|--------|
| <b>Aditivo</b>         | Antioxidante                   | -                | -      |
| <b>Características</b> | Antioxidante                   | -                | -      |
|                        | Contacto Alimentario Aceptable | -                | -      |
|                        | Buena flexibilidad             | -                | -      |
|                        | Buena Tenacidad                | -                | -      |
|                        | Tenacidad a baja temperatura   | -                | -      |
| <b>Usos</b>            |                                | -                | -      |

| <b>Información General</b>           |  |                         |               |
|--------------------------------------|--|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                     | <b>Sistema Métrico</b>                                 | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|                                      | Aplicaciones de moldeo por soplado                     |                         |               |
| <b>Certificaciones de organismos</b> | EU Contacto Alimentario, Clasificación No Especificada | -                       | -             |
| <b>Método de procesamiento</b>       | Moldeo por soplado                                     | -                       | -             |
|                                      | Extrusión  | -                       | -             |
|                                      | Moldeo por inyección                                   | -                       | -             |

| <b>Físico</b>  |                         |                         |               |
|--|-------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>   | <b>Sistema Métrico</b>  | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Densidad</b>  | 0.926 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ISO 1183      |
| <b>Índice de fluidez de masa (MFR)</b>                   | 2.0 g/10 min            | -                       | ISO 1133      |
| <b>Resistencia al agrietamiento por estrés ambiental</b> | hr                      | -                       | ASTM D1693    |
| <b>Contenido de acetato de vinilo</b>                    | 7.5 wt%                 | -                       | -             |
| <b>Dureza Shore</b>                                      | 46                      | -                       | ISO 868       |

| <b>Mecánico</b>                  |                        |                         |               |
|----------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Esfuerzo a la tracción</b>    | 19.0 MPa               | 2755.72 psi             | ISO 527-2     |
| <b>Deformación a la tracción</b> | 750 %                  | -                       | ISO 527-2     |

| <b>Térmico</b>                               |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b> | 83.0 °C                | 181.4 °F                | ISO 306/A     |
| <b>Temperatura de fusión</b>                 | 103 °C                 | 217.4 °F                | -             |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | 200 °C                 | 392.0 °F                | -             |
| <b>Temperatura de fusión</b>                 | 200 °C                 | 392.0 °F                | -             |

## **Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.**

|                   |  |
|-------------------|--|
| <b>Dirección:</b> | Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China |
| <b>Contacto:</b>  | Mr. Zhao Yong  |
| <b>Email:</b>     | sales@su-jiao.com  |
| <b>Sitio web:</b> | www.polymersdata.com   |
| <b>Móvil:</b>     | +86-134-2475-5533  |

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.