

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES:

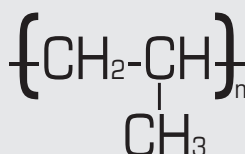
- Fisiológicamente inerte.
- Homologado para uso alimenticio.
- Excelentes propiedades mecánicas.
- Resistencia a agentes químicos.
- Baja resistencia al impacto y a la abrasión.
- Buen dieléctrico.
- Resistencia débil a los rayos UV.

## APLICACIONES GENERALES:

Instalaciones industriales, depósitos para agentes químicos, recubrimientos, válvulas, tubos industria alimentaria.

Se trata de un polímero termoplástico parcialmente cristalino. Es comparable con PEHD; presenta una dureza y resistencia térmica superior siendo la resistencia al impacto inferior.

Composición química



PROPIEDADES	
Densidad (g/cc)	0.9
Absorción de agua (%)	0.01

PROPIEDADES TÉRMICAS	
Temperatura máxima °C	100
Temperatura mínima °C	5
Conductividad térmica a 20°C (W/m.K)	0.22

PROPIEDADES MECÁNICAS	
Tensión para fluencia (MPa)	33
Resiliencia (KJ/m <sup>2</sup> )	13
Dureza Rokwell (MPa)	71
Módulo de elasticidad (MPa)	1450

PROPIEDADES ELECTRICAS	
Resistencia volumétrica (ohm.cm)	>10 <sup>-16</sup>
Resistencia volumétrica (ohm)	>10 <sup>-13</sup>