

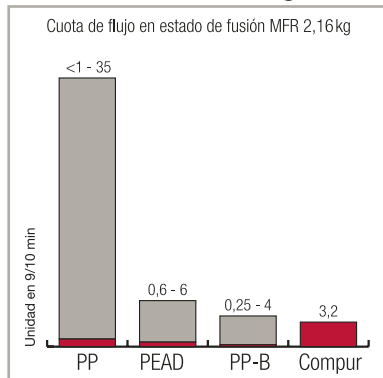


Compur

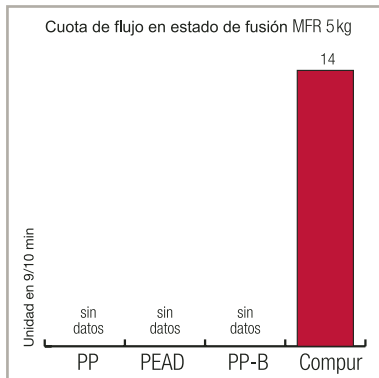
**Plástico compuesto
de poliolefina
para piezas filigranas moldeadas
por inyección**

En comparación

Características reológicas

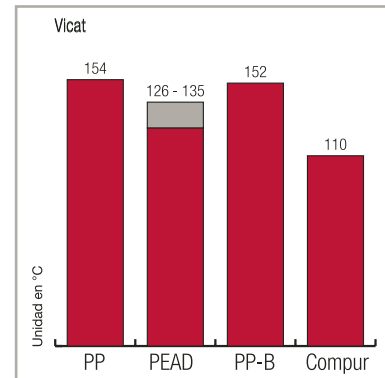


Condiciones de ensayo: 230°C / 2,16kg
Normas: DIN ISO 1133



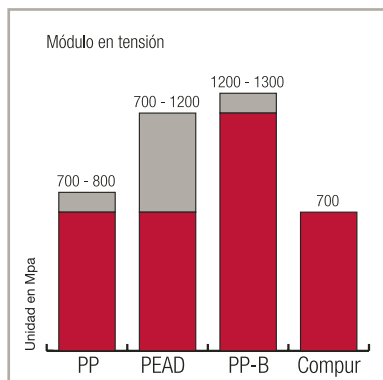
Condiciones de ensayo: 230°C / 5kg
Normas: DIN ISO 1133

Características térmicas

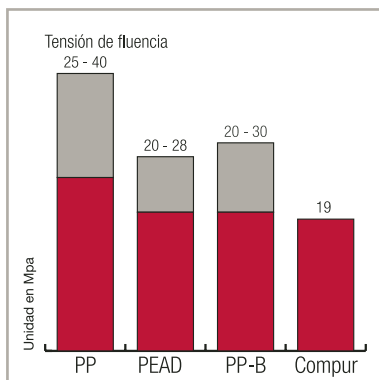


Condiciones de ensayo: 120° 1k/h, 50N
Normas: ISO 306

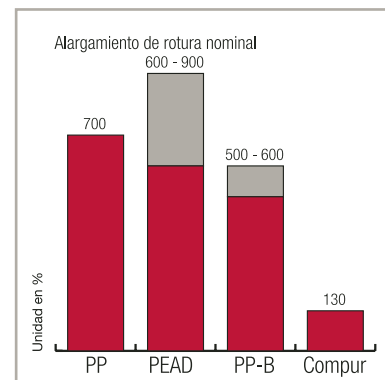
Características mecánicas



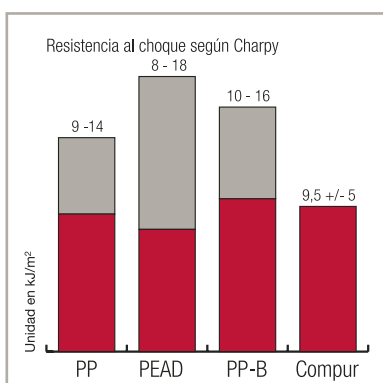
Condiciones de ensayo: 23°C / 1 mm/min
Normas: ISO 527-2



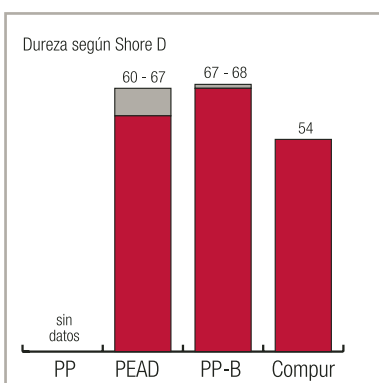
Condiciones de ensayo: 23°C / 1 mm/min
Normas: ISO 527-2



Condiciones de ensayo: 23°C / 1 mm/min
Normas: ISO 527-2

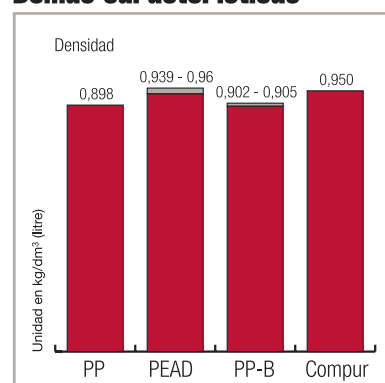


Condiciones de ensayo: 23°C / 1 mm/min
Normas: ISO 527-2



Normas: DIN 53505

Demás características



Condiciones de ensayo: 120° 1k/h, 50N
Normas: ISO 306

Características

Compur es un compuesto plástico de poliolefina fácilmente licuable a base de polipropileno y polietileno, el cual se destaca por una equilibrada relación entre firmeza y resistencia al choque así como por buenas propiedades de elaboración, especialmente para el moldeo por inyección. Las características mecánicas de Compur son entre PEAD y PP. Gracias a la sinergia de ambos componentes y el solapamiento de sus gamas de temperatura de aplicación se obtiene un más amplio espectro de aplicación. Compur tiene un color propio gris medio y brillo intenso. Compur también puede ser utilizado sin problemas para la producción sin deformación de piezas filigranas moldeadas por inyección.

Parámetros de elaboración recomendados:

Moldeo por inyección a 190 °C - 230 °C, estable respecto a la temperatura hasta 280 °C

Características	Condiciones de ensayo	Normas	Unidad	Valores
Características reológicas				
Cuota de flujo en estado de fundición MFR	230°/2,16 kg	DIN ISO 1133	g/10min	3,2
Cuota de flujo en estado de fundición MFR	230°/5 kg	DIN ISO 1133	g/10min	14
Características mecánicas				
Módulo en tensión	20°C/1 mm/min	ISO 527-2	Mpa	700
Tensión de fluencia	20°C/1 mm/min	ISO 527-2	Mpa	19
Alargamiento de rotura nominal	20°C/1 mm/min	ISO 527-2	%	130
Resistencia al choque según Charpy	20°C/1 mm/min	ISO 527-2	kJ/m ²	9,5 +/- 5
Dureza según Shore D	DIN 53505			54
Características térmicas				
Vicat	120° k/h, 50N	ISO 306	°C	110
Temperatura de ablandamiento				
Demás características				
Densidad	20°C	ISO 1183	kg/dm ³ (litr.)	0,95
Peso a granel	20°C		kg/dm ³ (litr.)	0,6-0,7

Recomendaciones para la elaboración

Generalidades

Compur es un plástico compuesto de poliolefina que se emplea tanto en la extrusión como en la fundición por inyección. Sus características son una equilibrada mezcla entre las características de PP y las de PE. Las clásicas características negativas del PP, como por ejemplo la fragilidad a bajas temperaturas, son evidentemente menores. Las excelentes características del PE, como por ejemplo la elasticidad en caso de repetido esfuerzo, son características significativas de este material.

Fundición por inyección

Apropiado para piezas moldeadas por inyección de paredes gruesas o delgadas y con superficies brillantes.

Transformación: - transformación a 190°C - 230°C
- estable respecto a la temperatura hasta 280°C

Extrusión

Apropiado para piezas moldeadas por inyección de paredes gruesas o delgadas y con superficies brillantes.

Transformación: - transformación a 190°C - 230°C
- estable respecto a la temperatura hasta 280°C

Se excluyen las aplicaciones que en el empleo o en la confección requieren un procedimiento de soldadura. Un tratamiento ulterior puede realizarse sin problemas mediante estampado, aserrado etc..

Adaptación a los deseos del cliente

Los presentes datos son los datos de nuestra calidad estándar. Una modificación de los materiales y colores específicamente adaptada a la aplicación deseada por el cliente es posible.

Los valores de compur indicados en esta hoja de especificaciones son valores medios. Nuestros productos son producidos con el mayor esmero y sometidos a continuos controles de calidad. Los materiales de partida proceden en gran parte de regenerados con pureza de clase o de tipo. Nosotros sabemos que para aplicaciones iguales se han utilizado distintos tipos de material de partida de diferentes fabricantes, de manera que del lado de los suministradores no se puede garantizar una constancia de composición. Nosotros no conocemos los productos producidos con compur y por eso recomendamos realizar un ensayo antes de la aplicación y, en caso dado, conseguir una autorización de piezas de parte de su cliente.



Verwertungsgesellschaft für
organische Reststoffe mbH

Sociedad
de procesamiento de materias orgánicas recicladas
de responsabilidad limitada