

Fusabond® P353

Descripción:

Fusabond® P353 es un polipropileno químicamente modificado.

Características típicas

Usos: Aplicaciones automotrices, modificación de plásticos, modificador de polímeros.

Aplicaciones: Agentes de acoplamiento, compuestos de PP con fibra de vidrio larga y en procesos de pultrusión de PP con fibra, promotor de la adhesión.

Propiedades típicas:

<i>Físicas</i>	<i>Valores nominales</i>	<i>Métodos de prueba</i>
Densidad	0.904 g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
Índice de fluidez (160 °C / 325 g)	22.4 g/10 min	ASTM D1238 ISO 1133
Índice de fluidez (MI) (190 °C / 2.16 kg)	470 g/10 min	ASTM D1238 ISO 1133
<i>Termicas</i>	<i>Valores nominales</i>	<i>Métodos de prueba</i>
Punto de fusión (DSC)	135 °C (275 °F)	ASTM D3418 ISO 3146
Punto de congelación (DSC)	93 °C (199 °F)	ASTM D3418
Temperatura Vicat	112 °C (234 °F)	ASTM D1525 ISO 306

Información de procesamiento general:

Temperatura máxima de procesamiento:

300°C (572°F)



Fuente: www.PhotoRack.com



Fuente: www.MorgueFile.com

Manejo y almacenamiento:

Como cualquier otro material caliente, se debe tener cuidado de protegerse las manos y otras partes del cuerpo expuestas al exterior cuando se procesa el polímero.

A temperaturas superiores a 300°C (572°F) se pueden producir bajas cantidades de humos en la resina, que deben evitarse ya que en un ambiente a altas temperaturas pueden ser combustibles. Se debe evitar una sobreexposición de la resina a atmósferas oxidantes. Se debe tener una adecuada ventilación para remover los humos del área de trabajo.

El desecho del material no presenta problema alguno y puede utilizar un incinerador apropiado y cumplir con las regulaciones locales, estatales y federales correspondientes.

Se deben recoger los pellets vertidos en el suelo para evitar caídas. Para mayor información consulte la hoja de seguridad del material. □

