

Nombre comercial: **PE-HWST**
 Fecha de impresión: 27.06.2012

Inspección: 07 / 2009

PE-HWST	
Masa moldeada extrusionad	PE,EN,45 T 003/6
Norma moldeada extrusionad	DIN EN ISO 1872, Teil 1
Masa moldeada prensada	PE,QN,45 T 003/6
Norma masa moldeada prensada	DIN EN ISO 1872, Teil 1
Densidad, g/cm ³ , ISO 1183	0,947
Tensión de estirado, MPa, DIN EN ISO 527	22
Dilatación bajo la tensión de estirad, %, DIN EN ISO 527	9
Módulo E tensión, MPa, DIN EN ISO 527	900
Resistencia al impacto, KJ/m ² , DIN EN ISO 179	sin rotura
Resiliencia, kJ/m ² , DIN EN ISO 179	21
Dureza Brinell, MPa, DIN EN ISO 2039-1	43
Dureza Shore D, ISO 868	64
Coefficiente medio de dilatación térmic, K ⁻¹ , DIN 53752	1,8 × 10 ⁻⁴
Comportamiento ante el fuego DIN 4102	DIN 4102 B2 inflamabilidad normal (Autoevaluación sin certificado de prueba)
Resistencia a la perforación eléctrica, kV/mm, DIN IEC 60243-1	50
Resistencia de superficie, Ohm, DIN IEC 60093	10 ¹⁴
Campo de temperatura, °C	-50 hasta +80
Inocuidad fisiológica, BfR	sí
Inocuidad fisiológica, EU	sí
Inocuidad fisiológica, FDA	sí

Los datos son orientativos y pueden variar en función del proceso de tratamiento y de la producción de muestras. Por lo general, se trata de valores medios de mediciones sobre planchas extrusionadas de 4 mm. Exclusivamente en el caso de las planchas producidas por moldeo por compresión, por lo general se trata de mediciones realizadas en planchas de 20 mm de grosor. Pueden aparecer divergencias si no se dispone de planchas de estos grosores. En el caso de las planchas revestidas, los parámetros técnicos hacen referencia a las planchas básicas sin revestir. Los datos no se pueden transferir sin más a los elementos mecanizados. El usuario u operario debe comprobar la idoneidad de los materiales

PE-HWST

para un uso concreto. Los parámetros técnicos solo sirven como ayuda a la planificación. En especial, no constituyen una garantía de ninguna característica. Puede obtener más información en nuestro Technical Service Center en tsc@simona.de.