

Ficha técnica **Composto PW 104/3**

Descrição

Composto PW 104/3 é um WPC (composto de madeira e plástico) com base de HDPE (polietileno de alta densidade) contendo entre 55 e 65% de fibras vegetais (pó de Madeira). O composto é aditivado com antioxidantes, anti UV e antimicrobiana.

Composto PW 104/3 é caracterizado por uma alta resistência a água, bom equilíbrio entre a velocidade de extrusão e propriedades mecânicas.

Aplicações

Composto PW 104/3 destina-se a extrusão de perfis maciços para aplicações em áreas externas, onde boa resistência a agentes atmosféricos e rigidez são necessários – decks, fachadas, brises, forros, guarda-corpos, bordas de piscinas e cercas.

Todos os perfis com pelo menos 1cm de espessura para as aplicações áreas externas.

Propriedades

	Método de teste	Unidade	Valor	
Densidade	EN ISO 1183-1	g/cm ³	1,246	± 0
Determinação das Propriedades de flexão	ISO 178			
Módulo de Elasticidade		MPa	2,567	± 470
Resistência à flexão		MPa	17,1	± 5
Determinação das propriedades de tensão	EN ISO 527			
Módulo de Elasticidade		MPa	3,936	± 375
Alongamento de ruptura		%	0,4	± 0,2
Resistência ao Impacto (Charpy sem entalhe)	EN ISO 527	kJ/m ²	2,7	± 0,9
Expansão na água	DIN EN 317			
1 dia		%	0,2	± 0,1
Absorção de água				
1 dia		%	0,6	± 0
Coeficiente de expansão térmica linear (0° - 115°C)	ASTM E 831	µm/m.°C	37	± 0
Teste Brinell (Resistência ao entalhe)	EN 1534:2010	kg/mm ²	7	± 1,1

	Método de Teste	Resultado
Resistência a queimaduras de cigarro	EN 438-2:2005	Queimadura evidente se estendeu por toda área testada

	Método de teste	Unidade	Valor		
Determinação de resistência à umidade					
Teste de fervura (5h)					
	EM 1087-1:1995				
Mudança no peso		%	1,69	±	0
Mudança no comprimento		%	0,06	±	0

Teste de Flexão					
	EN 310				
Módulo de Elasticidade		MPa	3705	±	185
Resistência à Flexão		MPa	20,6	±	0,6

	Método de Teste	Resultado
Resistência ao fungo Basidiomicetos Xilófagos	ENV 12038:2002	O produto testado deve ser considerado totalmente resistente ao ataque do Basidiomicetos Xilófagos

Resistência à manchas			
Método Teste	Substância	Tempo de Contato	
		16 horas	10 minutos
EN 438-2:2005	*Acetona	5	-
	*Café (80°C)	3	-
	*Hidróxido de Sódio (25%)	-	4
	*Peróxido de Hidrogênio (30%)	-	5
	*Graxa	-	2

5 = sem mudança visível; 4 = pequena mudança; 3 = pequena mancha; 2 = mancha visível; 1 = mudança na superfície.

Processamento

Composto PW 104/3 pode ser processado com parafuso único ou parafuso duplo, desenhados especificamente para extrusão. Extrusoras devem ser equipadas com sistema de degaseificação.

A temperatura de processamento recomendada é entre 140 e 190°C.

Os materiais em WPC tem uma tendência natural em absorver umidade durante o armazenamento e transporte; é necessário secar o composto antes do processo de produção.

Armazenamento e Manuseio

Os compostos PlasticWood.it são embalados em big bags e transportados em paletes com peso entre 1000 e 1350kg. Para mais informações, favor entrar em contato com info@madeirasecológicas.com.br.

Retratção

A informação provida nessa publicação contém o melhor de nosso presente conhecimento. No entanto, tendo em vista as várias aplicações do WPC e equipamentos usados, as condições de processamento podem ser diferentes.

As recomendações e dados apresentados tem caráter informativo apenas e não isentam usuários de realizar seus próprios testes e experimentos antes do processamento, a fim de verificar a adequação para um uso específico. Nossos produtos estão sob contínuo desenvolvimento, portanto nos reservamos no direito de modificar as informações apresentadas nesse documento a nosso critério.

Última atualização: Março/2012