

## Polipropileno – Homopolímero



PP

Código	IF (2,16kg/230°C) (g/10min)	Módulo de Flexão (MPa)	Izod a 23°C (J/m)	HDT (°C) (0,45 MPa)	VICAT (°C) (1kg)	Aplicação
HP500D	0.8	1550	120	85	154	Extrusão geral e sopro
GE7100	0.8	1700	120	93	154	Extrusão geral e sopro
HP500G	1.5	1650	50	88	155	Extrusão geral, sopro e ráfia
HY6100	1.5	1600	65	92	155	Extrusão geral, sopro e ráfia
HP640H	2.1	1600	100	98	150	Extrusão de chapas e sopro de alta transparência
JE6190	2.1	1500	30	92	152	Extrusão-compressão de tampas de frascos
HP502H	2.2	1550	60	85	155	Extrusão de chapas e termoformagem
HP422J	3	1400	50	88	152	Filme BOPP
HP523J	3	1450	50	88	152	Filme BOPP
HP522J	3	1500	50	88	152	Filme BOPP
KY6110	3	1600	40	92	155	Ráfia
KY6900	3.5	1600	40	92	155	Ráfia
HP550K	3.5	1550	50	91	155	Ráfia e injeção de uso geral
KM6100	3.5	1550	45	92	152	Injeção de uso geral
LY6110	4	1550	40	92	155	Ráfia
KM6150	4	1900	45	107	155	Injeção de móveis
HP516M	8	1550	30	90	154	Filmes torção
HP525M	8	1350	35	88	152	Filmes tubulares
HP515M	8	1350	35	90	152	Filmes planos e laminação

PP



## Polipropileno – Homopolímero

Código	IF (2,16kg/230°C) [g/10min]	Módulo de Flexão (MPa)	Izod a 23°C (J/m)	HDT (°C) (0,45 MPa)	VICAT (°C) (1kg)	Aplicação
HP500N	11	1500	30	88	153	Injeção de uso geral e móveis
HP502N	11	1400	30	86	151	Injeção de uso geral e móveis
SM6100	11	1500	30	88	153	Injeção de uso geral e móveis
HP550P	16	1450	25	92	153	Fibras, multifilamentos e injeção de uso geral
HP560P	16	1400	30	88	156	Fibras e multifilamentos de alta tenacidade
TS6100	16	1500	25	92	152	Injeção de uso geral
VS6500	24	1400	25	102	151	Não tecidos thermobonded
HP502R	21	1350	25	90	151	Injeção de tampas e componentes de eletrodomésticos
HP550R	25	1450	25	88	153	Multifilamentos e injeção de tampas e componentes de eletrodomésticos
HP560R	25	1400	25	91	152	Não tecidos spunbonded e multifilamentos de alta tenacidade
XM6150K	35	1450	25	110	152	Injeção de tampas, eletrodomésticos, etc.
XM6950K	35	1500	25	110	152	Injeção de tampas e peças de alta transparência
HP640S	35	1500	25	94	152	Injeção de tampas e peças de alta transparência
HP565S	39	1350	25	97	153	Não tecidos spunbonded e coating
HP648S	40	1450	25	102	155	Injeção de tampas e componentes de eletrodomésticos
XM6550	50	1600	25	98	152	Injeção de alta fluidez, ciclo rápido e baixo empenamento
HP405U	80	1300	15	95	155	Injeção de peças de parede fina
HP400U	80	1300	15	95	150	Injeção de peças de parede fina

## Polipileno – Copolímero Randômico



PP

Código	IF (2,16kg/230°C) (g/10min)	Módulo de Flexão (MPa)	Izod a 23°C (J/m)	HDT (°C) (0,45 MPa)	VICAT (°C) (1kg)	Aplicação
luzz® 130	1.5	1150	300	78	127	Extrusão de chapas e sopro de altíssima transparência
luzz® 730	25	1200	50	78	130	Injeção de peças de altíssima transparência
RP270G	1.5	950	330	68	131	Embalagem para solução parenteral
RP240G	1.5	1150	300	78	127	Extrusão de chapas e sopro de alta transparência
RP225M	8	1100	35	76	134	Filmes tubulares e planos
RP340N	12	1250	60	80	132	Injeção de peças de alta transparência
RP440N	13	1150	70	82	131	Injeção de peças de alta transparência
RP340R	25	1200	50	78	130	Injeção de peças de alta transparência e baixa espessura
RP340S	45	1200	45	78	130	Injeção de peças de alta transparência e baixa espessura
RP340U	75	1150	40	78	130	Injeção de peças de alta transparência e parede fina

PP



## Polipileno – Copolímero Heterofásico

Código	IF (2,16kg/230°C) (g/10min)	Módulo de Flexão (MPa)	Izod a 23°C (J/m)	Izod a -20°C (J/m)	HDT (°C) (0,45 MPa)	VICAT (°C) (1kg)	Aplicação
diya® 721	25	1200	85	45	92	145	Injeção de componentes de eletrodomésticos com efeito antimicrobiano
EP310D	0.8	1200	500	120	79	150	Extrusão geral, extrusão de chapas e sopro de peças
EP311D	0.8	1200	500	120	79	150	Revestimento de tubo com excelente estabilidade térmica
EP312D	0.8	1100	500	90	75	146	Revestimento de tubo com excelente estabilidade térmica e a raios UV
EP200K	3.5	1200	500	90	80	140	Injeção de peças que requeiram alto impacto
EP440L	6	1200	400	85	85	140	Injeção de caixas de bateria, baldes, etc.
EP445L	6	1450	80	100	100	150	Injeção de tampas para garrafas de bebidas carbonatadas
EP440N	12	1200	200	65	88	145	Injeção de baldes, brinquedos, etc.
EP240N	12	1100	500	100	88	140	Injeção de peças que requeiram alto impacto e parachoques
EP440P	17	1250	110	50	95	145	Injeção de baldes
EP448R	25	1200	85	45	92	145	Injeção de componentes de eletrodomésticos, brinquedos, etc.
EP448S	40	1300	40	20	96	150	Injeção de utilidades domésticas
ES540S	42	1400	50	35	105	145	Injeção de peças de parede fina e ciclo rápido
EP548S	44	1400	55	35	105	145	Injeção de peças de parede fina e ciclo rápido
EP300U	50	1250	50	25	105	142	Injeção de peças de parede fina com excelente impacto a baixa temperatura
EP248U	60	1100	85	55	92	145	Injeção de peças de parede fina com excelente impacto a baixa temperatura