



Poliolefinas

tabelas de propriedades



Braskem: expandindo horizontes com produtos e serviços

Com uma visão de futuro global, orientada para as pessoas e para a sustentabilidade, a Braskem está engajada em contribuir com a cadeia de valor para o fortalecimento da Economia Circular. Os 8 mil Integrantes da petroquímica dedicam-se diariamente para melhorar a vida das pessoas por meio de soluções sustentáveis da química e do plástico. A Braskem possui DNA inovador e um completo portfólio de resinas plásticas e produtos químicos para diversos segmentos, como embalagens alimentícias, construção civil, industrial, automotivo, agronegócio, saúde e higiene, entre outros. Com 40 unidades industriais no Brasil, EUA, México e Alemanha e receita líquida de R\$ 52,3 bilhões (US\$ 13,2 bilhões), a companhia exporta seus produtos para Clientes em mais de 100 países.

A Braskem tem o compromisso global de se tornar uma empresa carbono neutro até 2050. Para isso, pretende diminuir em 15% a emissão de gases de efeito estufa e ampliar o seu portfólio I'm green™, que consiste em oferecer soluções renováveis e recicladas aos seus Clientes, focando na circularidade de todo o processo.

Os produtos do portfólio I'm green™ bio-based são feitos a partir do etanol da cana-de-açúcar e contribuem para reduzir a emissão dos gases do efeito estufa ao longo da cadeia do plástico. As aplicações em polietileno e EVA são utilizadas em diversos setores como de alimentos e bebidas, higiene e limpeza, brinquedos, calçados, entre outros.



Já o portfólio Ím green™ recycled visa fomentar negócios e iniciativas de valorização de resíduos plásticos pós-consumo. Para que as resinas tenham alto conteúdo reciclado foi desenvolvido um processo altamente qualificado para reaproveitar resíduos plásticos e assegurar a confiabilidade, o desempenho e a eficiência.

O nosso compromisso com a economia circular de carbono neutro é fruto da evolução da companhia que já vem, há mais de dez anos, adotando políticas e metas com este propósito, na qual os recursos deixam de ser somente explorados e descartados e passam a ser reaproveitados em um novo ciclo.

Um futuro mais sustentável, hoje.



PP • Polipropileno

PE • Polietileno

Aplicações Especiais PE

EVA

Braskem Idealis®

UTEK®

I'm green™

PE I'm green™ bio-based

EVA I'm green™ bio-based

I'm green™ recycled



Nomenclatura

PP

HOMO = HOMOPOLÍMERO

RACO = COPOLÍMERO RANDÔMICO

HECO = COPOLÍMERO HETEROFÁSICO

PE

PEAD = Polietileno de Alta Densidade

PEBD = Polietileno de Baixa Densidade

PEBDL = Polietileno de Baixa Densidade Linear

EVA

Copolímero de Etileno Acetato de Vinila

As informações aqui contidas são dadas de boa-fé, indicando valores típicos obtidos em nossos laboratórios, não devendo ser consideradas como absolutas ou como garantia.

Apenas as propriedades e os valores que constam do certificado de qualidade devem ser considerados como garantia do produto.

Os valores constantes neste catálogo poderão sofrer alterações sem comunicação prévia da Braskem.

A Braskem não recomenda o uso dos seus produtos para armazenamento ou contato com soluções parenterais, exceto onde explicitamente indicado.

Em caso de dúvida na utilização ou para discutir outras aplicações, entre em contato com a equipe de Engenharia de Aplicação.

Moldagem por Injeção

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Dureza Rockwell ^a	Resistência ao Impacto Izod a 23 °C ^a	Resistência ao Impacto Izod a -20 °C ^a	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^a	Opacidade ^a
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638	D 785	D 256A	D 256A	D 648	D 1003
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%	Escala R	J/m	J/m	°C	%
HOMO	H 107	80	0,905	1550	38	8	106	20	-	110	-
	Injeção de peças de parede fina; compostos.										
	H 117	45	0,905	1700	38	7	105	20	-	123	-
	Injeção de parede fina, ciclo rápido e elevada rigidez; caixas de DVD.										
	HP 648S	40	0,905	1400	37	9	103	20	-	110	-
	Injeção de eletrodomésticos; tampas; embalagens de parede fina; utilidades domésticas.										
	PT400NAQ Maxio [*]	40	0,905	1700	39	9	100	27	-	117	24
	Embalagens transparentes para cosméticos e alimentos; utilidades domésticas de parede fina; injeção de ciclo rápido.										
	H 103	40	0,905	1200	34	12	101	20	-	98	-
	Embalagens transparentes para cosméticos e alimentos; brinquedos; eletrodomésticos; tampas com selo.										
	HP 550R	24	0,905	1300	35	10	99	20	-	100	-
	Injeção de eletrodomésticos; tampas; utilidades domésticas. Aditivação AGF (antigás fading)										
	H 202HC Maxio [*]	23	0,905	1950	41	7	109	20	-	127	-
	Injeção de peças de rigidez elevada para uso em móveis, UD, eletrodomésticos e peças técnicas.										
H 201	20	0,905	1400	35	10	100	20	-	110	-	
Injeção de eletroportáteis e eletrodomésticos; gaveteiros e armários injetados. Aditivação AGF (anti-gas fading).											
FT120WV Maxio [*]	12	0,905	1655	39	8	106	37	-	-	-	
Injeção de tampas flip-top; tampas injetadas para uso geral; embalagens de cosméticos; peças com excelentes propriedades dimensionais.											
H 301	10	0,905	1350	34	11	98	25	-	103	-	
Utilidades domésticas; tampas com lacre ou flip-top; tampas injetadas para uso geral.											
KM 6150HC Maxio [*]	4,0	0,905	1700	39	7	110	40	-	122	-	
Cadeiras e móveis de jardim com excelente balanço de propriedades mecânicas.											
H 503	3,5	0,905	1300	35	11	97	30	-	98	-	
Tampas flip-top e com dobradiças integradas; peças de parede espessa; eletrodomésticos; compostos.											
H 502HC	3,3	0,905	1950	38	7	108	25	-	130	-	
Peças injetadas de elevada rigidez; eletrodomésticos.											
RACO	RP 149 Maxio [*]	87	0,902	950	28	14	80	40	-	75	19
	Injeção de peças de alta transparência e parede fina; injeção de ciclo rápido.										
	RP 340S Maxio [*]	45	0,902	1050	31	13	85	40	-	81	18
	Injeção de peças de alta transparência e parede fina; baixa transferência de odor e sabor.										
	RP 142	40	0,902	1050	31	13	85	40	-	81	18
	Injeção de peças de alta transparência e parede fina.										
RT400NAQ	40	0,902	1050	30	14	83	40	-	83	18	
Injeção de peças de alta transparência e parede fina.											
RP 340R Maxio [*]	25	0,902	1000	30	14	84	50	-	78	17	
Injeção de peças de alta transparência; baixa transferência de odor e sabor.											
DP 179A	10	0,902	950	30	14	83	55	-	80	16	
Injeção de embalagens de alta transparência para cosméticos e utilidades domésticas; copos injetados para requieijo.											

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101. NB = No Break.

Moldagem por Injeção

Propriedades Típicas	Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Dureza Rockwell ^a	Resistência ao Impacto Izod a 23 °C ^a	Resistência ao Impacto Izod a -20 °C ^a	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^a	Opacidade ^a	
Método ASTM	D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638	D 785	D 256A	D 256A	D 648	D 1003	
Unidades	g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%	Escala R	J/m	J/m	°C	%	
HECO	TI2900C	115	0,895	1500	-	-	30	-	-	-	
		Moldagem por injeção para aplicações com propriedades únicas de resistência às marcas de fluxo <i>Tiger Stripes</i> , design complexo, peças grandes, aplicações com paredes finas e compostos.									
	CP 100	100	0,900	1350	27	5	92	30	20	115	-
		Injeção de peças de grande volume, design complexo ou paredes finas, compostos.									
	TI6800WV	80	0,903	1050	-	-	-	120	60	-	-
		Moldagem por injeção com ciclo rápido, injeção de peças grandes, aplicações de parede fina, utensílios domésticos e potes de sorvete.									
	CP 180R	80	0,900	1500	30	4	90	45	35	125	-
		Injeção de peças de grande volume e paredes finas com excelente balanço entre rigidez e impacto. Compostos.									
	CP 191	80	0,895	950	19	6	57	120	55	-	-
		Embalagens para sobremesas congeladas; compostos.									
	CG600NA	60	0,903	1350	27	4,5	87	55	33	-	-
		Moldagem por injeção para aplicações com parede fina e ciclo rápido, embalagens rígidas e utilidades domésticas. Possui baixa transferência de sabor e odor.									
	EP 548S	44	0,903	1250	27	6	89	75	45	108	-
		Injeção de peças de parede fina e ciclo rápido; baixa transferência de sabor e odor.									
	CP 141	43	0,900	1200	26	5	83	95	50	110	-
		Utilidades domésticas; peças injetadas de parede fina e ciclo rápido.									
	ES 540S	42	0,900	1250	27	6	89	75	40	108	-
	Injeção de peças de parede fina e ciclo rápido; compostos.										
EP 448S	36	0,900	1200	29	8	96	55	35	106	-	
	Injeção de utilidades domésticas.										
CP 202XP	26	0,900	1500	32	6	98	55	25	121	-	
	Eletrodomésticos; peças de elevada rigidez; compostos.										
EP 448R	25	0,900	1050	23	5	67	110	55	97	-	
	Injeção de componentes de eletrodomésticos, brinquedos, peças técnicas em geral.										
CG220NA	22	0,905	1100	23	6	75	NB	60	98	-	
	Moldagem por injeção para aplicações de alta resistência ao impacto, embalagens rígidas e brinquedos. Possui baixa transferência de sabor e odor.										
CP 204	22	0,900	1100	28	8	92	65	30	90	-	
	Injeção de tampas traseiras de televisores; tampas com rosca.										
CG210NA	22	0,900	1500	30	6	95	60	35	-	-	
	Injeção de peças técnicas com excelente balanço entre rigidez e impacto.										
CP 241	20	0,900	900	22	9	69	150	35	84	-	
	Utilidades domésticas; eletrodomésticos; tampas com rosca.										
CP 295	20	0,895	750	18	6	46	NB	100	80	-	
	Injeção de peças com necessidade de alta resistência ao impacto. Compostos.										
EP 440P	17	0,900	1100	25	5	55	130	60	95	-	
	Injeção de produtos que requer balanço entre rigidez e impacto; baldes industriais; utilidades domésticas.										
CP 284R	14	0,895	1000	22	6	66	> 250	80	100	-	
	Injeção de produtos com boa resistência mecânica; utilidades domésticas; baldes industriais.										

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101. NB = No Break.

Moldagem por Injeção

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Dureza Rockwell ^a	Resistência ao Impacto Izod a 23 °C ^a	Resistência ao Impacto Izod a -20 °C ^a	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^a	Opacidade ^a
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638	D 785	D 256A	D 256A	D 648	D 1003
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%	Escala R	J/m	J/m	°C	%
HECO	EP 440N	12	0,903	1050	22	6	67	140	65	97	-
	Injeção de componentes de eletrodomésticos, brinquedos, peças técnicas em geral.										
	CP 396XP	11	0,895	850	19	6	51	NB	100	85	-
	Compostos; baldes; caixas de bateria; caixas industriais e de produção; tampas.										
	CP 393	9,0	0,895	950	21	8	55	NB	85	90	-
	Resina base para compostos com baixíssima contração e excelente balanço de propriedades.										
	EP 445L	6,0	0,900	1450	32	7	90	80	25	105	-
	Tampas para garrafas de água, sucos e bebidas carbonatadas.										
	CP 401HC	6,0	0,900	1700	34	6	99	55	20	125	-
Móveis de jardim; eletrodomésticos; compostos.											
EP 440L	6,0	0,895	1050	24	6	60	NB	75	85	-	
Injeção de componentes de eletrodomésticos, baldes industriais e brinquedos.											
CP 442XP	6,0	0,895	1100	24	7	79	170	50	93	-	
Peças automotivas; caixas de bateria; brinquedos; eletrodomésticos; engradados; baldes; compostos.											
EP 200K	3,5	0,895	1000	22	7	66	NB	70	86	-	
Injeção de peças que requeiram alto impacto; compostos.											
Prisma [®]	Prisma 1410	40	0,902	1000	29	14	79	50	15	81	8
	Injeção de peças e embalagens de altíssima transparência. Este produto apresenta ótima processabilidade, alta produtividade, excelente balanço rigidez / impacto.										
	Prisma 3410	10	0,902	1050	30	13	83	45	20	80	9
Injeção de peças de altíssima transparência com excelente balanço rigidez / impacto.											

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101. NB = No Break.



Moldagem por Sopro

Propriedades Típicas		Índice de Fluididez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Dureza Rockwell ^a	Resistência ao Impacto Izod a 23 °C ^a	Resistência ao Impacto Izod a -20 °C ^a	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^a	Opacidade ^a
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638	D 785	D 256A	D 256A	D 648	D 1003
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%	Escala R	J/m	J/m	°C	%
HOMO	H 603	1,5	0,905	1300	33	11	98	40	-	95	-
	Frascos para água mineral e alimentos em geral.										
	H 604	1,5	0,905	1350	36	12	101	50	-	101	27
	Frascos transparentes para água mineral, alimentos, higiene e limpeza.										
HOMO	HP 500D	0,70	0,905	1300	33	6	92	50	-	90	-
	Frascos, garrafas, embalagens alimentícias e cosméticas.										
HOMO	PRB 0131	1,3	0,902	800	25	13	75	400	-	80	24
	Frascos para alimentos, cosméticos e produtos de limpeza; garrafões retornáveis de água mineral.										
HECO	CP 741	0,80	0,895	850	24	13	59	NB	50	90	-
	Embalagens e peças técnicas sopradas em geral.										
Prisma [®]	Prisma 6410	1,5	0,902	900	26	14	-	350	-	70	12
	Sopro de peças com altíssima transparência.										

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101. NB = No Break.

Moldagem por Compressão

Propriedades Típicas		Índice de Fluididez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Dureza Rockwell ^a	Resistência ao Impacto Izod a 23 °C ^a	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^a
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638	D 785	D 256A	D 648
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%	Escala R	J/m	°C
HOMO	JE 6190	2,1	0,905	1600	37	9	95	40	108
	Tampas para garrafas de água, bebidas carbonatadas, sucos e outros.								
HECO	EP 445L	6,0	0,900	1450	32	7	90	80	105
	Tampas para garrafas de água, bebidas carbonatadas, sucos e outros.								

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101.

Termoformagem

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Dureza Rockwell ^a	Resistência ao Impacto Izod a 23 °C ^a	Resistência ao Impacto Izod a -20 °C ^a	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^b	Opacidade ^a
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638	D 785	D 256A	D 256A	D 648	D 1003
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%	Escala R	J/m	J/m	°C	%
HOMO	H 501HC	3,5	0,905	1800	37	8	107	30	-	105	-
	Peças termoformadas de elevada rigidez.										
	H 502HC	3,3	0,905	1950	38	7	108	25	-	130	-
	Termoformagem de peças com elevada rigidez e envase à quente. Copos e pratos descartáveis.										
	H 605	2,1	0,905	1500	34	9	103	50	-	112	36
Embalagens transparentes para alimentos, cosméticos e produtos de higiene e limpeza.											
HOMO	H 606	2,1	0,905	1400	34	11	99	40	-	100	-
	Termoformagem de embalagens alimentícias.										
HOMO	H 604	1,5	0,905	1350	36	12	101	50	-	101	27
	Embalagens transparentes para alimentos, cosméticos e produtos de higiene e limpeza.										
RACO	PRB 0131	1,3	0,902	800	25	13	75	400	-	80	24
	Embalagens transparentes para alimentos, cosméticos e produtos de higiene e limpeza.										
HECO	CP 741	0,80	0,895	850	24	13	59	> 400	50	90	-
	Termoformagem de peças com elevada resistência a impacto.										

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101. NB = No Break.

Extrusão Geral

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Dureza Rockwell ^a	Resistência ao Impacto Izod a 23 °C ^a	Resistência ao Impacto Izod a -20 °C ^a	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^b	Opacidade ^a
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638	D 785	D 256A	D 256A	D 648	D 1003
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%	Escala R	J/m	J/m	°C	%
HOMO	H 605	2,1	0,905	1500	34	9	103	50	-	112	36
	Chapas planas e corrugadas transparentes para pastas escolares e de escritório.										
	H 606	2,1	0,905	1400	34	11	99	40	-	100	-
	Chapas planas e corrugadas em geral.										
	H 603	1,5	0,905	1300	33	11	98	40	-	95	-
	Chapas planas e corrugadas em geral.										
HOMO	H 604	1,5	0,905	1350	36	12	101	50	-	101	27
	Chapas planas e corrugadas transparentes para pastas escolares e de escritório.										
HOMO	HP 500D	0,70	0,905	1300	33	6	92	50	-	90	-
	Chapas, fitas de arquear, perfis, tubos.										
RACO	PRB 0131	1,3	0,902	800	25	13	75	400	-	80	24
	Chapas de alta transparência; embalagens para kits de brinquedos, bebidas e cosméticos.										
HECO	CP 741	0,80	0,895	850	24	13	59	> 400	50	90	-
	Extrusão de chapas com alta resistência ao impacto; extrusão de tubos corrugados para drenagem de água de pias ou lavatórios.										
	TI4003F	0,35	0,903	1200	28	12	-	NB	45	-	-
Moldagem por sopro e extrusão. Aplicações de perfis e chapas.											

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101. NB = No Break.



Extrusão de Fibras

Propriedades Típicas	Índice de Fluidez (230 oC / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Distribuição de Pesos Moleculares	
Método ASTM	D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638		
Unidades	g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%		
HOMO	H 155	1250	0,905	1500	-	-	Estreita
	Não tecidos por tecnologia meltblown para descartáveis higiênicos; aventais e paramentação cirúrgica; filtros e absorvedores de óleo; lenço para higiene e limpeza. Aditivação AGF (anti-gas fading).						
	H 125	38	0,905	1300	35	10	Estreita
	Não tecidos spunbonded de alto desempenho para descartáveis higiênicos e produtos hospitalares; não tecidos para móveis e decoração; multifilamentos de baixo título e/ou alta velocidade de fiação.						
	CP360H	34	0,905	1300	35	10	Estreita
	Não tecidos spunbonded de alto desempenho para descartáveis higiênicos e produtos hospitalares; não tecidos para móveis e decoração; multifilamentos de baixo título e/ou alta velocidade de fiação. Aditivação AGF (anti-gas fading).						
	H 214	26	0,905	1350	35	9	Estreita
	Filamento contínuo para fios, malharia e colchões. Não tecidos spunbonded de alto desempenho para descartáveis higiênicos e produtos hospitalares; Não tecidos para móveis e decoração. Aditivação AGF (anti-gas fading).						
	PF260GQ	26	0,905	1350	35	10	Estreita
	Filamento contínuo para fios, malharia e colchões. Não tecidos spunbonded de alto desempenho para descartáveis higiênicos e produtos hospitalares; não tecidos para móveis e decoração. Aditivação AGF (anti-gas fading).						
HP 550R	24	0,905	1300	35	10	Normal	
Aplicações têxteis, cordas, tapetes. Aditivação AGF (anti-gas fading).							
H 201	20	0,905	1400	35	10	Normal	
Filamentos contínuos para tapetes, fios de costura e cordas; fibras cortadas para carpetes e cobertores; não tecidos pelo processo thermobonded. Aditivação AGF (anti-gas fading).							
H 216	18	0,905	1400	36	9	Estreita	
Fibras cortadas e filamentos contínuos de alta tenacidade e baixo denier; fibras para reforço de concreto e telhas livres de amianto.							
H 503	3,5	0,905	1300	35	11	Normal	
Monofilamento para cordas, cabos de amarração, redes de pesca, cerdas para escovas e vassouras.							

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101.

Revestimento de Tubos Metálicos (SPC)

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Alongamento na Ruptura ^a	OIT (220 °C)	Vicat (10 N) ^a	Dureza ^a
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638	D 638	D 3895	D 1525	D 2240
Unidades		g/10min	g/cm ³	MPa	MPa	%	%	J/m	°C	Shore D/1
HECO	PCD 0140	0,75	0,905	1400	25	5	≥400	≥50	146	-
	Undercoating, camada sólida de isolamento térmico, camada espumada de isolamento térmico.									
	PCD 0140BR	0,75	0,915	1100	25	7	≥400	≥50	147	66
Tripla camada externa de PP (topcoating) para proteção anticorrosiva em dutos com e sem solda (3LPP); topcoating e undercoating em camada de isolamento térmico.										

a) Corpo de prova moldado por compressão conforme ASTM D 4703.

Extrusão de Ráfia

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^a	
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638	D 648	
Unidades		g/10min	g/cm ³	MPa	MPa	%	°C	
HOMO	PG480 Maxio [®]	4,8	0,905	1400	35	10	100	
	Embalagens industriais, tecidos em geral, cordas e alças. Indicado para linhas de alta velocidade.							
	H 503HS	4,0	0,905	1350	35	9	98	
	Embalagens industriais, tecidos em geral, cordas e alças.							
	PG35L Maxio [®]	3,5	0,905	1350	35	10	98	
	Contentores Flexíveis (Big Bags), contem aditivação anti-UV. Indicado para linhas de alta velocidade.							
	H 503	3,5	0,905	1300	35	11	98	
Embalagens industriais, tecidos em geral, cordas e alças.								
H 502HC	3,3	0,905	1950	38	7	130		
Base para carpetes, base para campo de grama sintética.								
H 611	2,1	0,905	1350	34	10	92		
Cortinas e coberturas avícolas, geotêxteis, coberturas de solo para agricultura e aplicações com alta incidência de radiação UV.								

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101.

Recobrimento por Extrusão

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^a
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638	D 648
Unidades		g/10min	g/cm ³	MPa	MPa	%	°C
HOMO	H 107	80	0,905	1550	38	8	110
	Impermeabilização de tecidos de rafia para embalagens, bigbags e outros.						
HOMO	H 103	40	0,905	1200	34	12	98
	Impermeabilização de tecidos de rafia para embalagens, bigbags e outros.						
RACO	RP 144	40	0,902	800	27	12	86
	Impermeabilização de sacaria de rafia soldada.						
HECO	CP 144	47	0,900	1000	23	6	90
	Impermeabilização de tecidos de rafia com maior resistência à perfuração e elasticidade.						

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101.

Extrusão de Filmes Biorientados (BOPP)

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Dureza Rockwell ^a	Resistência ao Impacto Izod a 23 °C ^a
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638	D 785	D 256A
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%	Escala R	J/m
HOMO	PF33	3,2	0,905	1400	33	10	-	30
	Extrusão de Filmes BOPP pelo processo plano para embalagens flexíveis, fitas adesivas, rótulos e filmes metalizados.							
	HP 427J	3,2	0,905	1400	34	10	-	30
	Filme BOPP pelo processo plano (stenter) ou balão (double-bubble) com propriedade de alta retenção do tratamento superficial para metalização e consequente obtenção de filme com altíssima barreira.							
	HP 523J	3,1	0,905	1200	33	9	95	30
Filme BOPP pelo processo plano (stenter) de altíssima velocidade e tipo balão (double-bubble) para conversão, filme metalizado, filme perolizado, fitas adesivas, rótulos, embalagens para alimentos etc.								
Proxess H33	H 504XP	3,0	0,905	1250	32	11	90	30
	Filmes biorientados para conversão; filme metalizado; filme perolizado; fitas adesivas; embalagens para alimentos e produtos têxteis.							
Symbios®	Proxess H33	3,3	0,905	1500	35	11	95	30
	BOPP para equipamentos de altíssima velocidade para conversão, filme metalizado, filme perolado, fita adesiva e coextrudado.							
Symbios®	Symbios 4102	5,5	0,902	700	25	13	73	55
Coextrusão de filme biorientado e convencional, filme termosselável biorientado e convencional, com média temperatura de selagem e modificador de propriedades de filmes convencionais. Adequado também para utilização em processo de laminação.								

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101.



Extrusão de Filmes Tubulares

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo Secante 1% (DM/DT) ^b	Resistência à Tração no Escoramento (DM/DT) ^b	Alongamento no Escoramento (DM/DT) ^b	Opacidade ^b	Brilho a 45° ^b	Temperatura Inicial de Selagem ^b	Aditivação
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 882	D 882	D 882	D 1003	D 2457	Método Braskem	
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%	%	%	°C	
HOMO	PH 0952	8,0	0,905	600 / 620	23 / 23	11 / 10	2,5	93	115	D, AB
	Bobina técnica para empacotamento automático; embalagens para alimentos e produtos têxteis.									
	PH 0950	8,0	0,905	700 / 710	25 / 25	10 / 9	1,6	99	118	AB
RACO	PD 943XP	7,0	0,905	540 / 550	21 / 20	11 / 10	2,3	97	117	D, AB
	Bobinas para empacotamento automático; embalagens para alimentos e produtos têxteis; embalagens para varejo.									
RACO	RP 225M	8,0	0,902	460 / 430	20 / 19	16 / 14	1,4	96	111	D, AB
	Embalagens flexíveis com excelente brilho, transparência e soldabilidade para alimentos e produtos têxteis e uso geral.									

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101. b) Filme de 30 µm de espessura, obtido em extrusora tubular de 50 mm e razão de sopro 1,3:1. DM = Direção de extrusão, DT = Direção transversal à extrusão. D = Deslizante, AB = Antibloqueio.

Extrusão de Filme em Matriz Plana

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo Secante 1% (DM/DT) ^b	Resistência à Tração no Escoramento (DM/DT) ^b	Alongamento no Escoramento (DM/DT) ^b	Opacidade ^b	Brilho a 45° ^b	Temperatura Inicial de Selagem ^b	Aditivação
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 882	D 882	D 882	D 1003	D 2457	Método Braskem	
Unidades		g/10min	g/cm ³	MPa	MPa	%	%	%	°C	
HOMO	PH 0950	8,0	0,905	700 / 710	25 / 25	10 / 9	1,6	99	118	AB
	Filme torção para embalagens de balas e bombons.									
Symbios®	H 401	7,5	0,905	570 / 580	22 / 21	12 / 11	1,8	99	115	D, AB
	Bobina para empacotamento automático; embalagem para alimentos e produtos têxteis.									
RACO	Symbios 3102	9,0	0,902	350 / 360	16 / 16	15 / 13	0,2	100	102	-
	Coextrusão de filme matriz plana; filme termosselável convencional; modificador de propriedades de filmes convencionais; adequado para processo de laminação e metalização.									
RACO	RP 225M	8,0	0,902	460 / 430	20 / 19	16 / 14	1,4	96	111	D, AB
	Embalagens flexíveis com excelente brilho, transparência e soldabilidade para alimentos e produtos têxteis e uso geral.									
RACO	RF70	7,0	0,900	550/515	20/19	14/12	3	95	-	-
	Uso em formulações de filmes Stretch de alta performance.									

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101. b) Filme de 30 µm de espessura, obtido em extrusora tubular de 50 mm e razão de sopro 1,3:1. DM = Direção de extrusão, DT = Direção transversal à extrusão, D = Deslizante, AB = Antibloqueio.

Coextrusão de Filmes

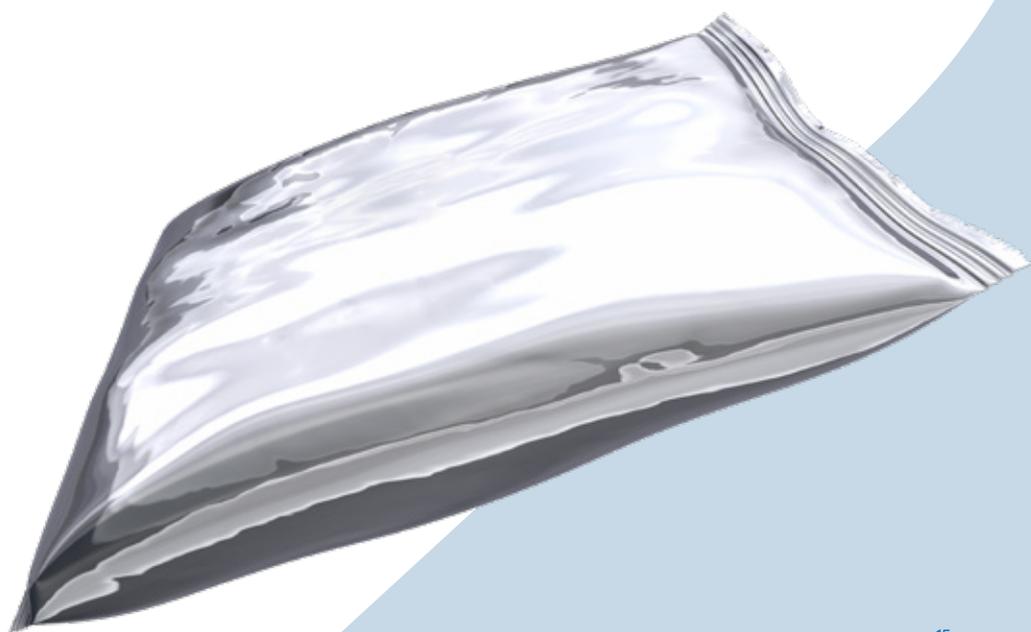
Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo Secante 1% (DM/DT) ^b	Resistência à Tração no Escoramento (DM/DT) ^b	Alongamento no Escoramento (DM/DT) ^b	Opacidade ^b	Brilho a 45° ^b
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 882	D 882	D 882	D 1003	D 2457
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%	%	%
Symbios [®]	Symbios 3102	9,0	0,902	350 / 360	16 / 16	15 / 13	0,2	100
	Coextrusão de filme matriz plana; filme termosselável convencional; modificador de propriedades de filmes convencionais; adequado para processo de laminação e metalização.							
Symbios [®]	Symbios 4102	5,5	0,902	360 / 370	17 / 16	15 / 13	0,3	100
	Coextrusão de filme biorientado e convencional; filme termosselável biorientado e convencional; modificador de propriedades de filmes convencionais; adequado para processo de laminação e metalização.							

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101. b) Filme de 30 µm de espessura, obtido em extrusora tubular de 50 mm e razão de sopro 1,3:1. DM = Direção de extrusão, DT = Direção transversal à extrusão.

Extrusão de Espumas

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (230 °C / 2,16 kg)	Densidade ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^a	Resistência à Tração no Escoramento ^a	Alongamento no Escoramento ^a	Dureza Rockwell ^a	Resistência ao Impacto Izod a 23 °C ^a	Resistência ao Impacto Izod a -20 °C ^a	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455MPa) ^a	Opacidade ^a
Método ASTM		D 1238	D 792A	D 790A	D 638	D 638	D 785	D 256A	D 256A	D 648	D 1003
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%	Escala R	J/m	J/m	°C	%
Amppleo [®]	Amppleo 1020GA	2,0	0,900	1820	38	-	-	30	-	117	-
	Produto desenvolvido para espumas de polipropileno. Esse produto apresenta boa processabilidade, excelente resistência do fundido, excelentes propriedades mecânicas e alta expansibilidade										

a) Corpo de prova moldado por injeção de acordo com a norma ASTM D 4101.



Extrusão de Filmes Tubulares

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 5 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 21,6 kg)	Densidade	Espessura do Filme	Tensão de Ruptura (DM/DT)	Alongamento de Ruptura (DM/DT)	Módulo Secante a 1% (DM/DT)	Resistência ao Impacto por Queda de Dardo	Resistência ao Rasgo Elmendorf (DM/DT)	Opacidade	Brilho - Ângulo 45°	Brilho - Ângulo 60°	Aditivos
Método ASTM	D 1238	D 1238	D 1238	D 1505/D 792	-	D 882	D 882	D 882	D 1709	D 1922	D 1003	D 2457	D 2457		
Unidades	g/10 min	g/10 min	g/10 min	g/cm³	µm	MPa	%	MPa	g/F50	gf	%				
PEAD	GM9450F	-	0,33	9,3	0,952	12,5	85/45	590/740	750/870	200	5/50	-	-	-	AF
	Sacolas, bobinas picotadas, reembalagens e sacos em geral.														
	HD7400XP	-	0,31	9,3	0,952	12,5	68/49	515/500	940/1060	250	5/50	-	-	-	AF
	Sacolas, bobinas picotadas, reembalagens e sacos em geral.														
	HD2000F	-	0,33	9,3	0,952	14	63/53	477/611	887/1098	370	10/65	-	-	-	AF
	Sacolas plásticas e bobinas picotadas.														
	BF4810	-	0,45	10	0,948	12,5	50/40	510/860	655/790	135	5/70	-	-	-	-
	Sacolas, bobinas picotadas, reembalagens e sacos em geral.														
HD5000N	1,30	-	-	0,959	40	40/35	950/800	900/1250	-	25/400	50	-	-	-	-
Filmes com barreira à gordura e a vapor d'água															
HE150	1,00	-	-	0,948	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Filmes termoencolhíveis, de alta transparência e com barreira à gordura.															
HD7600U	0,30	-	-	0,954	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Filmes termoencolhíveis, misturas com PEBDL e PEBD.															
HD7600M	0,33	-	24	0,959	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Filmes termoencolhíveis, misturas com PEBDL e PEBD.															
PEBD	TX7001	0,14	-	-	0,922	70	25/25	350/940	160/190	230	180/200	24	32	40	-
	Filmes agrícolas de grandes dimensões, lonas plásticas e sacaria industrial.														
	TX7003	0,27	-	-	0,922	70	20/20	380/910	150/180	230	300/220	20	39	49	-
	Sacaria industrial, filmes termoencolhíveis e embalagens industriais.														
	TS7003	0,27	-	-	0,922	70	20/20	380/910	150/180	230	300/220	20	41	54	AB, D
	Filmes técnicos para empacotamento automático, embalagens de produtos resfriados ou congelados, filmes termoencolhíveis.														
	BF0323HC	0,32	-	-	0,923	70	20/20	390/930	150/160	290	-/270	10	68	92	-
	Sacaria industrial, filmes termoencolhíveis e embalagens industriais.														
	BF0323/12HC	0,32	-	-	0,923	70	20/20	390/930	150/160	290	-/270	12	60	80	AB, D
	Filmes técnicos para empacotamento automático, embalagens de produtos resfriados ou congelados, filmes termoencolhíveis.														
LD7000A	0,34	-	-	0,921	70	25/25	320/880	150/160	350	-/250	12	57	72	-	
Sacaria industrial, filmes termoencolhíveis e embalagens industriais.															
LD7001A	0,34	-	-	0,921	70	25/25	320/880	150/160	350	-/250	12	61	77	AB, D	
Filmes técnicos para empacotamento automático, embalagens de produtos resfriados ou congelados, filmes termoencolhíveis.															
TN7006	0,60	-	-	0,924	40	25/20	280/870	165/175	140	-/160	9	65	90	-	
Filmes de boa transparência para embalagens coextrusadas para produtos alimentícios.															
TS7006	0,60	-	-	0,925	40	25/20	280/870	165/175	140	-/160	12	55	80	AB, D	
Filmes de boa transparência para embalagens coextrusadas para produtos alimentícios.															
TS9022	2,2	-	-	0,931	40	20/15	350/950	200/215	100	-/350	10	70	100	AB, D	
Filmes técnicos para empacotamento automático de papel higiênico e descartáveis, filmes para uso geral.															
EB853/72	2,7	-	-	0,923	40	25/20	350/1050	145/150	80	580/210	7	75	-	AB, D	
Filmes para uso geral, filmes técnicos para empacotamento automático de alta transparência.															

Para mais detalhes sobre produtos e informações sobre as condições de processamento da amostra, consulte as folhas de dados do produto. Aditivos: AB = Antibloqueio, D = Deslizante, AF = Auxiliar de Fluxo, PEBD = Polietileno de Baixa Densidade.

Extrusão de Filmes Tubulares

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 5 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 21,6 kg)	Densidade	Espessura do Filme	Tensão de Ruptura (DM/DT)	Alongamento de Ruptura (DM/DT)	Módulo Secante a 1% (DM/DT)	Resistência ao Impacto por Queda de Dardo	Resistência ao Rasgo Elmendorf (DM/DT)	Opacidade	Brilho - Ângulo 45°	Brilho - Ângulo 60°	Aditivos	
Método ASTM		D 1238	D 1238	D 1238	D 1505/D 792	-	D 882	D 882	D 882	D 1709	D 1922	D 1003	D 2457	D 2457		
Unidades		g/10 min	g/10 min	g/10 min	g/cm ³	µm	MPa	%	MPa	g/F50	gf	%				
PEBD	PB681/59	3,8	-	-	0,922	40	23/14	370/875	145/150	75	685/265	7	75	-	AB, D	
	Filmes técnicos para laminação e empacotamento automático.															
	LD4003	2,0	-	-	0,923	40	25/20	590/920	145/150	140	460/300	7	79	116	AB, D	
Filmes para uso geral, filmes técnicos para empacotamento automático.																
PEBDL	Buteno	EF2126S3	2,6	-	-	0,921	70	25/20	290/1020	160/200	90	420/110	12	69	94	AB, D
		Filmes para uso geral, filmes técnicos para empacotamento automático de alta transparência.														
		LF0720/20AF	0,70	-	-	0,921	100	40/35	1220/1410	190/210	270	270/1000	17	70	100	AB, AF
Sacaria industrial, liners, filmes em geral em que se deseja elevado CoF.																
PEBDL	Buteno	LF0720/21AF	0,70	-	-	0,921	40	30/20	780/990	180/200	180	60/790	9	75	-	AB, D, AF
		Filmes para uso geral, filmes técnicos para empacotamento automático.														
		LF1020/21AF	1,0	-	-	0,919	40	35/30	920/1200	170/190	190	100/850	12	70	-	AB, D, AF
Filmes para uso geral, filmes técnicos para empacotamento automático.																
PEBDL	Buteno	LL118/21	1,0	-	-	0,919	38	40/30	1070/1340	210/230	130	180/400	-	-	-	AB, D
		Filmes para uso geral, filmes técnicos para empacotamento automático, misturas com PEBD e PEAD.														
		FG31	1,0	-	-	0,919	25	40/30	930/1280	160/180	80	120/400	11	-	107	-
Filmes stretch, liners e embalagens de uso geral.																
PEBDL	Buteno	FP33	1,8	-	-	0,932	40	30/30	1110/1530	280/320	86	25/520	16	56	-	AB, D, AF
		Filmes técnicos para empacotamento automático de papel higiênico e descartáveis, filmes para uso geral.														
		LL5400S	1,0	-	-	0,918	40	40/30	1100/1400	170/200	120	100/400	10	-	110	-
Sacaria industrial, sacolas, liners, filmes em geral em que se deseja elevado CoF e blends para tubos de irrigação.																
PEBDL	Buteno	LL4405S	2,0	-	-	0,922	40	30/20	1100/1300	200/220	75	60/800	25	35	65	AB, D
		Filmes agrícolas para proteção de frutas, aplicação que exige baixa espessura (10 µm) e baixo CoF.														
		LL5405S	1,0	-	-	0,919	40	35/25	1000/1200	160/180	120	90/900	18	55	80	AB, D
Aplicação que exigem baixa espessura (10 µm) e baixo CoF.																
PEBDL	Buteno	FM31D	1,0	-	-	0,919	40	30/20	860/1200	170/200	130	50/760	10	76	120	AB, D, AF
		Filmes técnicos para empacotamento automático.														

Para mais detalhes sobre produtos e informações sobre as condições de processamento da amostra, consulte as folhas de dados do produto. Aditivos: AB = Antibloqueio, D = Deslizante, AF = Auxiliar de Fluxo, PEBD = Polietileno de Baixa Densidade.

Extrusão de Filmes Tubulares

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 5 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 21,6 kg)	Densidade	Espessura do Filme	Tensão de Ruptura (DM/DT)	Alongamento de Ruptura (DM/DT)	Módulo Secante a 1% (DM/DT)	Resistência ao Impacto por Queda de Dardo	Resistência ao Rasgo Elmendorf (DM/DT)	Opacidade	Brilho - Ângulo 45°	Brilho - Ângulo 60°	Aditivos	
Método ASTM		D 1238	D 1238	D 1238	D 1505/D 792	-	D 882	D 882	D 882	D 1709	D 1922	D 1003	D 2457	D 2457		
Unidades		g/10 min	g/10 min	g/10 min	g/cm³	µm	MPa	%	MPa	g/F50	gf	%				
PEBDL	Hexeno	LH118	1,0	-	-	0,916	40	40/40	1080/1360	200/210	150	300/510	-	-	-	-
		Filmes stretch, liners e embalagens de uso geral.														
		LHB118/21AF	1,0	-	-	0,918	38	40/30	1000/1280	180/210	100	80/560	12	-	98	AB, D, AF, PEBD
		Embalagens de fundo redondo para aves congeladas ou resfriadas, embalagens para frigorífico, filmes técnicos em geral.														
		HF2007	0,73	-	-	0,920	100	45/40	1260/1350	190/210	530	990/2660	17	66	100	AF
		Sacaria industrial, liners, filmes em geral em que se deseja elevado CoF.														
		HF2207B5	0,73	-	-	0,922	100	45/40	1040/1330	190/230	535	870/2900	21	65	100	AB, D,
		Sacaria industrial, liners, filmes em geral em que se deseja elevado CoF.														
HF2208S3	0,75	-	-	0,922	40	45/30	950/1150	210/240	200	150/840	11	70	-	AB, D, AF		
Filmes técnicos para empacotamento automático.																
LH0820/30AF	0,80	-	-	0,920	100	40/40	1190/1370	190/220	410	600/2020	24	62	95	AB		
Sacaria industrial, liners, filmes em geral em que se deseja elevado CoF.																
HF0131XP	-	-	10,5	0,937	20	70/25	360/1045	515/640	-	5/960	47	17	25	-		
Embalagens para congelados do tipo hambúrguer.																

Para mais detalhes sobre produtos e informações sobre as condições de processamento da amostra, consulte as folhas de dados do produto. Aditivos: AB = Antibloqueio, D = Deslizante, AF = Auxiliar de Fluxo, PEBD = Polietileno de Baixa Densidade.



Extrusão de Filmes Tubulares

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 5 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 21,6 kg)	Densidade	Espessura do Filme	Tensão de Ruptura (DM/DT)	Alongamento de Ruptura (DM/DT)	Módulo Secante a 1% (DM/DT)	Resistência ao Impacto por Queda de Dardo	Resistência ao Rasgo Elmendorf (DM/DT)	Opacidade	Brilho - Ângulo 45°	Brilho - Ângulo 60°	Aditivos	
Método ASTM		D 1238	D 1238	D 1238	D 1505/D 792	-	D 882	D 882	D 882	D 1709	D 1922	D 1003	D 2457	D 2457		
Unidades		g/10 min	g/10 min	g/10 min	g/cm ³	µm	MPa	%	MPa	g/F50	gf	%				
Pluris®	Pluris 9300	0,55	-	-	0,919	100	40/35	1040/1280	240/300	325	480/2070	25	43	50	AB, AF	
	Sacaria industrial, liners, filmes em geral em que se deseja elevado CoF.															
Flexus®	Flexus 9200	1,0	-	-	0,917	100	40/45	960/1090	170/190	1300	780/1820	9	83	100	AF	
	Sacaria industrial, liners, filmes em geral em que se deseja elevado CoF.															
	Flexus 9211	1,0	-	-	0,917	40	35/25	850/840	150/160	700	230/790	7	84	-	AB, D, AF	
	Filmes técnicos de alta performance para empacotamento automático, coextrusão, filmes de uso geral.															
	Flexus 9212XP	1,0	-	-	0,917	40	35/25	850/840	150/160	700	230/790	7	84	-	AB, D, AF	
Filmes laminados com melhor controle de CoF, filmes técnicos de alta performance para empacotamento automático, coextrusão.																
Flexus 9213S	1,0	-	-	0,919	40	26,5/19,4	665/730	165/170	462	279/815	10,5	71,5	-	AB, DS, AF		
	Filmes de alta performance, coextrusão, laminação, bobinas técnicas para empacotamento automático.															
Proxess®	Proxess 2606	0,60	-	-	0,926	100	40/30	1020/1090	240/250	560	480/1870	12	66	-	AF	
	Coextrusão, laminação, sacaria industrial e filmes termoencolhíveis.															
	Proxess 1809	0,9	-	-	0,918	40	40/30	770/930	165/180	300	370/870	7	73	-	AF	
	Filmes de alta performance, coextrusão, laminação, bobinas técnicas para empacotamento automático.															
	Proxess 1509XP	0,90	-	-	0,916	40	27/20	640/760	135/140	1500	290/-	7	76	-	AB, D, AF	
	Filmes de alta performance, filmes laminados com melhor controle CoF, bobinas técnicas para empacotamento automático, coextrusão.															
Proxess 1806S3	0,60	-	-	0,918	40	30/20	620/850	140/140	410	150/880	10	67	-	AB, D, AF		
	Filmes de alta performance, coextrusão, laminação, bobinas técnicas para empacotamento automático.															
Proxess 3310	1	-	-	0,933	40	50/40	980/1300	400/450	90	60/940	15	60	-	-		
Filmes de alta performance, coextrusão, laminação, bobinas técnicas para empacotamento automático.																

Para mais detalhes sobre produtos e informações sobre as condições de processamento da amostra, consulte as folhas de dados do produto. Aditivos: AB = Antibloqueio, D = Deslizante, AF = Auxiliar de Fluxo, PEBD = Polietileno de Baixa Densidade.

Revestimento por Extrusão

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Densidade	Espessura do Filme	Tensão de Ruptura (DM/DT)	Alongamento de Ruptura (DM/DT)	Resistência ao Impacto por Queda de Dardo	Resistência ao Rasgo Elmendorf (DM/DT)	Opacidade	Brilho - Ângulo 60°	Aditivos
Método ASTM		D 1238	D 1505/D 792	-	D 882	D 882	D 1709	D 1922	D 1003	D 2457	-
Unidades		g/10 min	g/cm ³	µm	MPa	%	g/F50	gf	%	%	-
PEBD	BC818	8,3	0,918	25	25/20	380/870	70	-/56	8	76	-
		Revestimento por extrusão. Aplicações de baixo neck-in, boa estabilidade do filme e boa adesão a substratos porosos.									

Para mais detalhes sobre produtos e informações sobre as condições de processamento da amostra, consulte as folhas de dados do produto.

Extrusão de Filmes Planos

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Densidade	Espessura do Filme	Tensão de Ruptura (DM/DT)	Alongamento de Ruptura (DM/DT)	Módulo Secante a 1% (DM/DT)	Resistência ao Impacto por Queda de Dardo	Resistência ao Rasgo Elmendorf (DM/DT)	Opacidade	Brilho – Ângulo 45°	Brilho – Ângulo 60°	Aditivos
Método ASTM		D 1238	D 1505/ D 792	-	D 882	D 882	D 882	D 1709	D 1922	D 1003	D 2457	D 2457	-
Unidades		g/10 min	g/cm ³	µm	MPa	%	MPa	g/F50	gf	%	-	-	-
PEAD	FH35	4,9	0,942	25	30/20	1350/430	490/540	-	13/20	-	-	-	-
	Filmes para fraldas e absorventes higiênicos.												
PEAD	HD3000N	7,3	0,960	25	25/20	770/380	710/790	-	5/10	47	-	52	-
	Filmes para fraldas e absorventes higiênicos.												
PEBD	BF2021	2,0	0,921	40	30/20	290/1000	-	60	-/100	10	-	80	-
	Filmes para fraldas, absorventes higiênicos e expandidos.												
	EB853	2,7	0,923	40	25/20	350/1050	145/150	80	580/210	7	-	75	-
	Expandidos.												
	EF2222	2,2	0,922	40	30/20	490/1060	145/145	70	480/150	6	-	100	-
	Filmes para fraldas, absorventes e também filmes de uso geral de média resistência.												
PEBD	F2022/0	2,0	0,922	25	40/20	230/900	-	70	-/90	8	-	93	-
	Filmes para fraldas, absorventes higiênicos e expandidos.												
	PB681	3,8	0,922	40	23/14	370/875	145/150	75	685/265	7	-	75	-
Filmes para fraldas e absorventes higiênicos.													
PEBDL	Hexeno	LH537	4,8	0,937	38	30/30	1320/1400	420/430	-	20/30	-	-	-
Filmes para fraldas e absorventes higiênicos.													

Para mais detalhes sobre produtos e informações sobre as condições de processamento da amostra, consulte as folhas de dados do produto. Aditivos: AB = Antibloqueio, D = Deslizante, AF = Auxiliar de Fluxo, PEBD = Polietileno de Baixa Densidade.



Extrusão de Filmes Planos

Propriedades Típicas			Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Densidade	Espessura do Filme	Highlight Tester (Filme Coex, 3 camadas, 23 µm)							Opacidade	Brilho - Ângulo 45°	Aditivos		
						Estiramento Máximo	Punctura	Retenção de Carga na Força Máxima	Retenção de Carga na Força Final	Perda de Retenção de Carga	Pega (Cling)	Força de Desbobinamento				Nível de Ruído no Desbobinamento	Força de Alongamento
Método ASTM			D 1238	D 1505/D 792	-	D 4649							D 1003	D 2457	-		
Unidades			g/10 min	g/cm³	µm	%	kg	kg	kg	%	g	kgf	dB	kgf	%	-	-
PEBDL	Buteno	LF320	2,7	0,919	23	415	2,6	3,0	2,1	30	13	3,0	74	33	3	98	-
		Filme stretch para aplicação manual.															
	LL318	2,7	0,918	23	415	2,3	2,8	1,8	34	35	4,3	73	33	3,0	93	-	
Filme stretch para aplicação manual.																	
Hexeno	LH218	2,3	0,916	23	400	2,6	3,1	2,0	35	29	3,7	73	34	3,0	95	-	
		Filme stretch para aplicação manual e algumas aplicações automáticas.															
Flexus®	Flexus 7200XP		3,5	0,918	23	380	3,2	3,5	2,5	29	16	4,8	76	37	2	98	-
	Filme stretch para aplicação automática.																
	Flexus 3600		4,5	0,912	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Filme stretch para aplicação automática.																	
Flexus Cling		4,3	0,906	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Camada de pega para filmes stretch.																	
Proxess®	Proxess 1809		0,9	0,918	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AF
	Filme stretch para aplicação manual.																

Para mais detalhes sobre produtos e informações sobre as condições de processamento da amostra, consulte as folhas de dados do produto. Aditivos: AB = Antibloqueio, D = Deslizante, AF = Auxiliar de Fluxo, PEBD = Polietileno de Baixa Densidade.

Extrusão de Monofilamentos

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Densidade	Tensão de Escoamento ^a	Tensão de Ruptura ^a	Módulo de flexão secante a 1% ^b	Dureza (Shore D) ^c	Temperatura de Amolecimento Vicat ^a	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^b
Método ASTM		D 1238	D 1505/D 792	D 638	D 638	D 790	D 2240	D 1525	D 648
Unidades		g/10 min	g/cm³	MPa	MPa	MPa	-	°C	°C
PEAD	AC59	0,75	0,960	28	35	1180	59	127	72
	Filme barreira a vapor d'água, monofilamento e rafia.								
HE150	1,0	0,948	28	40	1280	62	128	76	
	Monofilamento, rafia e misturas com PEBDL para laminados.								

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaios realizados em placas de: a) 2 mm. b) 3 mm. c) 6 mm. d) 2 mm a 50 °C.

Rotomoldagem

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Densidade	Temperatura de Fusão	Tensão de Escoamento ^a	Alongamento no Escoamento ^a	Módulo de Flexão secante a 1% ^b	Resistência ao Impacto ^a @ -40 °C		Estabilização à Intempérie
								3,17 mm	6,34 mm	
Método ASTM		D 1238	D 1505/D 792	D 3418	D 638	D 638	D 790	ARM		-
Unidades		g/10 min	g/cm ³	°C	MPa	%	MPa	J		-
PEAD	HD4601U	2,0	0,942	129	22	12	900	85	235	UV16
	Tanques grandes, cisternas, poços de visita e peças com elevada rigidez.									
PEBDL	ML3601U	3,3	0,939	127	21	14	760	82	228	UV14
	Tanques grandes e reservatórios para armazenamento de água, produtos químicos e peças agrícolas									
	ML3602U	5,0	0,937	127	20	13	740	80	220	UV8
	Peças de uso geral, brinquedos, peças marítimas, agrícolas e automotivas, reservatórios de água.									
	ML4400N	4,1	0,939	126	21	13	670	57	120	UV8
Reservatórios de água até 2000 L.										
ML3400N	5,5	0,935	125	17	17	530	46	120	UV8	
Peças de uso geral, caiaques, brinquedos, peças marítimas, agrícolas e automotivas.										

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaios realizados em placas de: a) 2 mm. b) 3 mm. Para o ensaio de impacto ARM os corpos de prova são moldados por rotomoldagem.

Extrusão Tubular Geomembranas

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 5 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 21,6 kg)	Densidade	Tensão de Escoamento ^a	Tensão de Ruptura ^a	Alongamento no Escoamento ^a	Alongamento na Ruptura ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^b	Dureza (Shore D) ^c	Resistência ao Impacto Izod ^c	Resistência à Quebra sob Tensão Ambiental ^d (ESCR)			Temperatura de Amolecimento Vicat ^b	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^b
													SP-NCTL	10% Igepal	100% Igepal		
Método ASTM		D 1238	D 1238	D 1238	D 1505/D 792	D 638	D 638	D 638	D 638	D 790	D 2240	D 256	D 5397	D 1693	D 1693	D 1525	D 648
Unidades		g/10 min	g/10 min	g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	%	%	MPa	-	J/m	h	h/F50	h/F50	°C	°C
PEBDL	HF3712	-	0,38	10,5	0,937	19	30	12	1400	700	56	NB	>900	>1500	>1500	118	54
		Geomembranas.															

NB = No Break. Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaios realizados em placas de: a) 2 mm. b) 3 mm. c) 6 mm. d) 2 mm a 50 °C.

Masterbatches

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Densidade	Tensão de Escoamento ^a	Tensão de Ruptura ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^b	Dureza (Shore D) ^c	Resistência ao Impacto Izod ^a	Temperatura de Amolecimento Vicat ^a	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^b
Método ASTM		D 1238	D 1505/D 792 ^a	D 638	D 638	D 790	D 2240	D 256	D 1525	D 648
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	MPa	-	J/m	°C	°C
PEBD	BC818	8,3	0,918	9	11	200	45	NB	86	43
	Masterbatches.									
	PB208	22	0,923	10	8	250	45	NB	87	43
PEBDL	PB608	30	0,915	8	9	150	42	NB	79	42
	Masterbatches.									
	ML2400N	20	0,926	12	11	415	49	NB	94	46
PEBDL	IC32	29	0,924	12	9	350	51	NB	94	45
	Masterbatches.									
	IF33	48	0,931	15	9	450	51	60	100	52
Masterbatches.										

NB = No Break. Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaio realizado em placas de: a) 2mm. b) 3mm. c) 6mm.

Moldagem por Injeção

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Densidade	Tensão de Escoamento ^a	Tensão de Ruptura ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^b	Dureza (Shore D) ^c	Resistência ao Impacto Izod ^b	Temperatura de Amolecimento Vicat ^b	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^a	Aditivos
Método ASTM		D 1238	D 1505/D 792	D 638	D 638	D 790	D 2240	D 256	D 1525	D 648	-
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	MPa	-	J/m	°C	°C	-
PEAD	GE7252NS	2,0	0,952	27	36	1200	62	65	126	65	-
	Tampas para bebidas carbonatadas e água.										
	GE7252XS	2,0	0,952	27	36	1200	62	65	126	65	D
	Tampas para bebidas carbonatadas.										
	GE7252XP	2,0	0,952	27	36	1200	62	65	126	65	D
	Tampas para bebidas carbonatadas e água.										
	HD3401S	4,5	0,954	27	26	1150	58	40	125	66	D
	Tampas para suco, leite (e derivados), chás, energéticos e óleo lubrificante.										
	HD3403S	4,5	0,954	27	26	1150	58	40	125	66	D
	Tampas para água sem gás.										
HD7255LS-L	4,5	0,954	27	26	1150	58	40	125	66	UV	
Caixas em geral, peças para produtos congelados, contentores de lixo.											
IE59U3	5,0	0,959	27	12	1250	61	90	128	70	UV	
Caixas em geral, peças para produtos congelados, coletores de lixo e peças técnicas.											
JV060U	7,0	0,957	28	22	1350	60	40	126	70	UV	
Caixas, garrafeiras e páletes.											

NB = No Break. Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaio realizado em placas de: a) 2 mm. b) 3 mm. c) 6 mm.
Aditivos: D = desluzante, NC = Não contém, UV = Estabilizante à luz UV.

Moldagem por Injeção

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Densidade	Tensão de Escoamento ^a	Tensão de Ruptura ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^b	Dureza (Shore D) ^c	Resistência ao Impacto Izod ^b	Temperatura de Amolecimento Vicat ^b	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^a	Aditivos
Método ASTM		D 1238	D 1505/D 792	D 638	D 638	D 790	D 2240	D 256	D 1525	D 648	-
Unidades		g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	MPa	-	J/m	°C	°C	-
PEAD	HC7260LS-L	7,2	0,959	30	18	1375	60	35	125	73	UV
	Caixas, garrafeiras, páletes, tampas e utilidades domésticas.										
	IA59U3	7,3	0,960	28	15	1250	60	75	128	70	UV
	Caixas, garrafeiras, páletes, tampas e utilidades domésticas.										
	IA59	7,3	0,960	28	15	1250	60	75	128	70	-
	Caixas, garrafeiras, páletes, tampas e utilidades domésticas.										
	HA7260	20	0,955	-	26	1150	63	20	122	67	-
	Brinquedos, peças de parede fina, tampas de grande área plana e utilidades domésticas.										
	IA58	22	0,957	28	15	1150	63	35	126	65	-
Brinquedos, peças de parede fina, tampas de grande área plana e utilidades domésticas.											
IB58	35	0,958	-	28	1200	65	25	127	69	-	
Brinquedos, peças de parede fina, tampas de grande área plana e utilidades domésticas.											
IG58	50	0,956	-	27	1150	63	25	125	68	-	
Brinquedos, peças de parede fina e grande área plana; utilidades domésticas.											
HD2404N	17	0,950	25	13	910	60	35	125	61	-	
Batoques para tampas de óleo comestível, molhos e vinagre; peças de parede fina; utilidades domésticas.											
PEBD	BC818	8,3	0,918	9	12	200	49	NB	86	41	NC
	Tampas, batoques e peças injetadas flexíveis.										
	PB208	22	0,923	10	8	250	45	NB	87	42	NC
Tampas, batoques e peças flexíveis injetadas.											
PB608	30	0,915	9	10	200	42	NB	82	43	NC	
Tampas, batoques e peças flexíveis injetadas.											
PEBDL	ML2400N	20	0,926	12	11	415	49	NB	94	46	-
	Peças de grande área plana, tampas e utilidade domésticas.										
	IC32	29	0,924	12	9	350	51	NB	94	45	-
	Tampas de grande área plana, utilidades domésticas, uso geral.										
	IF33	48	0,931	15	9	450	51	60	100	52	-
Peças de grande área plana, tampas e utilidade domésticas.											
IN34	48	0,938	18	9	700	59	40	110	53	-	
Peças de grande área plana, tampas e utilidade domésticas.											
LL2402N	38	0,927	13	9	402	37	NB	94	46	-	
Tampas para óleo comestível, molhos e vinagre; peças de parede fina e utilidades domésticas.											

NB = No Break. Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaio realizado em placas de: a) 2 mm. b) 3 mm. c) 6 mm.
Aditivos: D = deslizando, NC = Não contém, UV = Estabilizante à luz UV.



Moldagem por Sopros

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 5 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 21,6 kg)	Densidade	Tensão de Escoamento ^a	Tensão de Ruptura ^a	Módulo de Flexão Secante a 1% ^b	Dureza (Shore D) ^c	Resistência ao Impacto Izod (23 °C) ^b	Resistência à Quebra sob Tensão Ambiental ^d (ESCR)		Temperatura de Amolecimento Vicat ^b	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^b	
		Bent strip test 10% Igepal, 50 °C	FNCT 5 MPa, MEG, 80 °C ^e												
Método ASTM		D 1238	D 1238	D 1238	D 1505/D 792	D 638	D 638	D 790	D 2240	ISO 8256	D 1693	ISO 16770	D 1525	D 648	
Unidades		g/10 min	g/10 min	g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	MPa	-	kJ/m ²	h/F50	min	°C	°C	
PEAD	HD7000C	0,35	-	32	0,963	30	30	1600	65	90	-	-	129	75	
	Embalagens para álcool, bebidas lácteas, produtos alimentícios, sucos; Brinquedos; Potes para produtos alimentícios.														
	ES6004	0,35	-	30,0	0,960	30	35	1450	65	100	-	-	129	70	
	Embalagens para álcool, bebidas lácteas, sucos, produtos alimentícios e farmacêuticos (não indicado para solução parenteral); Brinquedos; Potes para produtos alimentícios														
	GF4960	0,34	-	28,0	0,961	30	30	1550	65	90	-	-	132	70	
	Embalagens para álcool, bebidas lácteas, sucos, produtos alimentícios e farmacêuticos (não indicado para solução parenteral); Brinquedos; Potes para produtos alimentícios														
	BS002W	0,33	-	24,0	0,959	30	35	1400	63	100	40	-	130	75	
	Embalagens para cosméticos, produtos de higiene e limpeza.														
	GF4950	0,36	-	28,0	0,956	30	30	1250	66	110	30	-	127	70	
	Embalagens para cosméticos, produtos de higiene e limpeza.														
	HS5502	0,35	-	32,0	0,954	30	30	1250	66	95	10	-	130	75	
	Embalagens para álcool, cosméticos, óleos lubrificantes, produtos de higiene e limpeza e produtos farmacêuticos (não indicado para solução parenteral).														
	HS5502XP	0,35	-	30,0	0,955	25	25	1200	65	95	40	-	125	75	
	Embalagens para cosméticos e produtos de higiene e limpeza.														
	HS5403	0,30	-	26,0	0,954	30	35	1200	65	100	40	-	126	70	
	Embalagens para cosméticos, óleos lubrificantes e produtos de higiene e limpeza.														
	GF4950HS	0,21	-	20,0	0,951	25	35	1100	62	110	-	300	125	70	
	Embalagens (até 20 litros) para produtos químicos domésticos e industriais; Pulverizador agrícola; Reservatórios automotivos pequenos; Dutos de ar.														
	RIGEO 4950HSM	0,31	-	19,0	0,953	30	35	1200	64	110	-	>300	126	70	
	Embalagens (até 20 litros) para produtos químicos domésticos e industriais e produtos de higiene e limpeza; Pulverizador agrícola; Reservatórios automotivos pequenos; Dutos de ar.														
RIGEO HD1954M	0,19	-	13,0	0,954	30	35	1250	64	120	-	>400	126	70		
Embalagens (até 20 litros) para produtos químicos domésticos e industriais.															
RIGEO HD1053M	0,10	-	10,0	0,953	30	40	1200	64	150	-	>1000	126	70		
Embalagens (até 60 litros) para produtos químicos domésticos e industriais.															
HD3400U	-	0,45	10,0	0,948	25	30	1050	64	170	>200	-	126	70		
Embalagens (até 20 litros) para produtos químicos domésticos e industriais; Pulverizador agrícola; Reservatórios automotivos pequenos.															
HS5608	-	0,30	8,5	0,955	30	35	1200	65	120	-	>300	128	70		
Embalagens (até 60 litros) para produtos químicos domésticos e industriais e para produtos alimentícios; Bedliner; Aplicações técnicas.															
HS5407	-	0,30	7,0	0,954	30	40	1200	65	160	-	>300	128	70		
Embalagens (até 60 litros) para produtos químicos domésticos e industriais e para produtos alimentícios; IBC (Intermediate Bulk Container); Bedliner.															
HS5407V1	-	0,30	7,0	0,954	30	40	1200	65	160	170	>300	128	70		
IBC (Intermediate Bulk Container).															
HD4507UV	-	0,28	6,3	0,945	25	40	950	61	190	-	>1000	125	65		
IBC (Intermediate Bulk Container).															
HS5103M	-	0,12	3,0	0,951	30	35	1100	64	200	-	>800	131	70		
Tambor de 200 litros.															
HS5103	-	0,09	2,2	0,952	30	35	1200	65	250	-	>200	131	70		
Tambor de 200 litros.															
PEBD	BF023HC	0,32	-	-	0,923	10	15	260	50	-	³⁰ b	-	95	45	
	Embalagens com squeeze; Embalagens tipo bisnaga; Misturas com PEAD para moderada resistência a agentes tensoativos.														
	LD5000A	1,4	-	-	0,921	10	15	230	-	-	-	-	90	45	
Embalagens com squeeze; Embalagens tipo bisnaga; Misturas com PEAD.															
LD7000A	0,34	-	-	0,921	10	20	260	50	-	-	-	95	45		
Embalagens com squeeze; Embalagens tipo bisnaga; Misturas com PEAD.															

Corpos de prova obtidos através de moldagem por compressão de acordo com a norma ASTM D 4703. Espessura da placa: a) 2 mm b) 3 mm c) 4 mm d) 6 mm e) 10 mm.

Extrusão de Tubos Não Pressurizados e Revestimentos

Propriedades Típicas	Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 5 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 21,6 kg)	Densidade	Tensão de Escoamento ^a	Tensão de Ruptura ^a	Módulo de flexão Secante a 1% ^b	Dureza (Shore D) ^c	Resistência ao Impacto Izod ^b	Resistência à Quebra sob Tensão Ambiental ^d (ESCR)		Temperatura de Amolecimento Vicat ^b	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^b	
	10% Igepal	100% Igepal												
Método ASTM	D 1238	D 1238	D 1238	D 1505/D 792 ^a	D 638	D 638	D 790	D 2240	D 256	D 1693		D 1525	D 648	
Unidades	g/10 min	g/10 min	g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	MPa	-	J/m	h/F50		°C	°C	
PEAD	GP5550	-	0,30	9,0	0,951	26	40	1190	66	NB	> 1000	> 1000	126	70
	Tubos lisos para mineração; subdutos para energia e telecom; capa de cabos ópticos e metálicos; geomembranas; preparação de blends para tubos de irrigação.													
	GM5255	0,20	-	24	0,951	26	38	1030	58	110	240	> 1000	126	64
	Tubos corrugados de parede simples e dupla para esgoto sem pressão e drenagem pluvial; subduto para energia e telecom.													
PEAD	GM5240PR	0,55	-	39	0,957	23	28	980	61	85	200	> 1000	121	68
	Revestimento tripla camada em tubos metálicos; tubos para irrigação localizada; dutos para mineração. Resina fornecida na cor preta.													
PEAD	GF4950	0,36	-	28	0,956	30	30	1350	66	150	40	70	127	70
	Preparação de blends para tubos de irrigação.													
PEBD	TX7003	0,27	-	-	0,922	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Preparação de blends para tubos de irrigação.													
PEBDL	LH118	1,0	-	-	0,916	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Preparação de blends para tubos de irrigação.													
	LL5400S	1,0	-	-	0,918	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Preparação de blends para tubos de irrigação.													
	LH218	2,3	-	-	0,916	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Preparação de blends para tubos de irrigação.													
PEBDL	LF320	2,7	-	-	0,919	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Preparação de blends para tubos de irrigação.													
PEBDL	HT4219	0,15	-	20	0,943	23	30	860	62	-	-	-	122	58
	Preparação de blends para tubos de irrigação.													

Corpo de prova moldado por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaios realizados em placas de: a) 2 mm. b) 3 mm. c) 6 mm. d) 2 mm a 50 °C.

Sopro Automotivo

Propriedades Típicas	Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 5 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 21,6 kg)	Densidade	Tensão de Escoamento ^a	Tensão de Ruptura ^a	Módulo de flexão Secante a 1% ^b	Dureza (Shore D) ^c	Resistência ao Impacto Izod ^b	Resistência à Quebra sob Tensão Ambiental ^d (ESCR)		Temperatura de Amolecimento Vicat ^b	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^b	
	10% Igepal	100% Igepal												
Método ASTM	D 1238	D 1238	D 1238	D 1505/D 792 ^a	D 638	D 638	D 790	D 2240	D 256	D 1693		D 1525	D 648	
Unidades	g/10 min	g/10 min	g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	MPa	-	J/m	h/F50		°C	°C	
PEAD	HS4506	-	-	5,0	0,945	24	38	930	63	700	> 1000	> 1000	125	62
	Tanques de combustível para automóveis mono e multicamadas; reservatórios de partida a frio.													
	HS4506A	-	-	5,0	0,945	24	38	930	63	700	> 1000	> 1000	125	62
	Tanques de combustível para caminhões e extrusão de chapas para protetor de caçambas de pickup.													
	GF4950HS	0,21	-	20,0	0,951	25	35	1100	62	150	150	> 1000	125	70
	Reservatório de limpador de para-brisa, dutos de ar.													
	HS5403	0,30	-	26,0	0,954	30	35	1250	65	100	40	120	126	70
Reservatório de limpador de para-brisa, dutos de ar.														
HS5407	-	0,30	7,0	0,954	30	40	1250	65	-	> 140	> 1000	128	70	
Extrusão de chapas para protetor de caçambas de pickup.														
HS5608	-	0,30	8,5	0,955	30	35	1250	65	-	> 170	> 1000	128	70	
Extrusão de chapas para protetor de caçambas de pickup.														

Corpo de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaios realizados em placas de: a) 2 mm. b) 3 mm. c) 6 mm. d) 2 mm a 50 °C.

Extrusão de Tubos de Pressão

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 5 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 216 kg)	Densidade	Tensão de Escoramento ^a	Tensão de Ruptura ^a	Módulo de flexão Secante a 1% ^b	Dureza (Shore D) ^c	Resistência ao Impacto Izod ^b	Resistência à Quebra sob Tensão Ambiental ^d (ESCR)		Temperatura de Amolecimento Vicat ^b	Temperatura de Deflexão Térmica (0,455 MPa) ^b
										10% Igepal	100% Igepal		
Método ASTM		D 1238	D 1238	D 1505/D 792 ^a	D 638	D 638	D 790	D 2240	D 256	D 1693		D 1525	D 648
Unidades		g/10 min	g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	MPa	-	J/m	h/F50		°C	°C
PEAD	GM5010T2	0,45	11	0,955	23	34	1090	62	220	> 1000	> 1000	124	70
	Tubos de pressão, classificação PE 80 na cor preta, para distribuição de água, redes de esgoto pressurizadas e emissários submarinos; tubos autopropelidos para irrigação; capa de cabos umbilicais, risers e flowlines para plataforma de petróleo; tubos para mineração.												
	GM5010T2B	0,45	11	0,947	22	36	1090	62	260	> 1000	> 1000	122	69
	Tubos de pressão, classificação PE 80 na cor azul, para ramais prediais de água, redes de distribuição e adutoras de água.												
	GP100BKXP	0,25	6,5	0,958	25	40	1090	65	NB	> 1000	> 1000	125	68
	Tubos de pressão, classificação PE 100 na cor preta, para redes de distribuição de água, redes de esgoto pressurizadas e emissários submarinos; capa de cabos submarinos; tubos para mineração.												
	GP100BLXP	0,25	6,5	0,949	24	38	1030	65	NB	> 1000	> 1000	126	67
Tubos de pressão, classificação PE 100 na cor azul, para ramais prediais, para redes e adutoras de distribuição de água.													
GP100ORXP	0,25	6,5	0,948	24	38	1050	64	NB	> 1000	> 1000	125	69	
Tubos de pressão, classificação PE 100 na cor laranja, para redes de distribuição de gás; capas de cabos submarinos													
GP100BKLS	0,19	6,0	0,958	24	35	1080	64	NB	> 1000	> 1000	124	67	
Tubos de pressão, classificação PE100 na cor preta, para redes distribuição de água; efluentes industriais; redes de esgoto pressurizadas; tubos para mineração													

NB = No Break. Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaio realizado em placas de: a) 2 mm. b) 3 mm. c) 6 mm. d) 2 mm a 50 °C.

Extrusão de Fios e Cabos

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 216 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 5 kg)	Índice de Fluidez (190 °C / 216 kg)	Densidade	Tensão de Escoramento ^a	Tensão de Ruptura ^a	Resistência à Quebra sob Tensão Ambiental ^d (ESCR)		Coeficiente de Absorção UV > 4000 abs/cm	Constante Dielétrica 1 kHz	Fator de Dissipação 1 kHz	Resistividade Volumétrica	Rigidez Dielétrica
								10% Igepal	100% Igepal					
Método ASTM		D 1238	D 1238	D 1238	D 1505/D 792	D 638	D 638	D 1693		D 3349	D 150	D 150	D 257	D 149
Unidades		g/10 min	g/10 min	g/10 min	g/cm ³	MPa	MPa	h/F50		abs/cm	-	-	ohm/cm	kV/mm
PEAD	GD5150K	0,83	-	60	0,946	23	28	37	139	-	2,3	0,0006	>1 x 10 ¹⁵	40
	Isolamento de fios (veias telefônicas) e cabos multiplexados.													
	GM5340PRK	0,55	-	39	0,959	23	28	200	> 1000	> 4000	2,6	0,0010	>1 x 10 ¹⁵	28
	Capa de fios e cabos ópticos e metálicos; isolamento de fios e cabos de cobre.													
	GM5010T2U	-	0,45	11	0,955	23	34	> 1000	> 1000	> 3000	-	-	-	-
	Capa de cabos umbilicais.													
	GM9450F	-	0,33	9,3	0,952	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Injeção de cruzetas com HD7255LSL.													
HD3000N	7,3	-	-	0,960	28	15	-	-	-	-	-	-	-	
PEAD para CATV; deve ser misturado com BC818 e agente expansor.														
HD7255LSL	4,5	-	-	0,954	27	26	-	-	-	-	-	-	-	
Injeção de cruzetas com GM9450F.														
IA59	7,3	-	-	0,960	28	15	-	-	-	-	-	-	-	
PEAD para CATV; deve ser misturado com BC818 e agente expansor.														
PEBD	BC818	8,3	-	-	0,918	-	-	-	-	-	-	-	-	
	PEBD para CATV; deve ser misturado com IA59 ou HD3000N e agente expansor.													
LD5010FC	1,2	-	-	0,920	12	11	2	3	-	-	-	-	-	
Isolamento XLPE de média tensão.														
PEBDL	LL4400SFC	2,7	-	-	0,918	-	22	-	-	-	2,2	0,0003	>1 x 10 ¹⁵	41
	Resina reticulável para sistema monosil; isolamento e capa de fios e cabos XLPE de baixa tensão; skin.													
	LF321FC	2,7	-	-	0,919	-	24	>1000	>1000	-	2,2	0,0003	>1 x 10 ¹⁵	41
Resina reticulável para sistema monosil; isolamento e capa de fios e cabos XLPE de baixa tensão; skin.														
LH537	4,8	-	-	0,937	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Resina reticulável para sistema monosil; isolamento e capa de fios e cabos XLPE de baixa tensão; skin.														

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaio realizado em placas de: a) 2 mm. b) 2 mm a 50 °C.

Filme Geral

Propriedades Típicas		Índice de Fluidéz (190 °C / 2,16 kg)	Teor de Acetato de Vinila	Densidade	Espessura do Filme	Temperatura de Amolecimento Vicat ^a	Ponto de Fusão	Tensão de Ruptura (DM/DT)	Alongamento de Ruptura (DM/DT)	Módulo Secante a 1% (DM/DT)	Resistência ao Impacto por Queda de Dardo (Método B)	Resistência ao Rasgo Elmendorf (DM/DT)	Brilho - Ângulo 45°	Opacidade
Método ASTM		D 1238	Braskem	D 1505/D 792	-	D 1525	D 3418	D 882	D 882	D 882	D 1709	D 1922	D 523	D 1003
Unidades		g/10 min	%	g/cm ³	µm	°C	°C	MPa	%	MPa	g/F50	gf	-	%
EVA	VA0410F	0,35	10,0	0,935	50	87	98	39/33	500/1100	95/100	540	130/190	91	2,5
	Embalagens coextrusadas para produtos alimentícios. Embalagens para produtos refrigerados e congelados.													
	TN2005	0,50	13,5	0,935	70	75	94	32/32	750/800	58/64	725	240/350	95	2
	Embalagens coextrusadas para produtos alimentícios. Embalagens para produtos refrigerados e congelados. Filme térmico transparente para cobertura de estufa.													
	TN2006	0,70	18	0,940	70	70	90	38/33	820/700	44/46	950	210/320	92	2
Camada selante em filmes coextrusados e/ou laminados. Filmes estiráveis de alta resistência ("stretch hood"). Filme agrícola.														
TN2020	2,0	8,5	0,931	40	79	100	31/24	650/1100	79/94	175	200/220	90	3	
Filmes coextrusados termocontráteis para envases de alimentos. Envases de produtos congelados.														
HM728F	6,0	28	0,951	50	43	73	-	-	-	-	-	-	-	-
Filmes soprados e planos com boa adesividade a diversos substratos, tais como: OPP, PVDC, OS.														

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaios realizados em placas de: a) 3 mm.

Resinas para Expansão

Propriedades Típicas		Índice de Fluidéz (190 °C / 2,16 kg)	Teor de Acetato de Vinila	Densidade	Ponto de Fusão	Temperatura de Amolecimento Vicat ^a	Dureza (Shore A) ^b	Dureza (Shore D) ^b	Tensão de Ruptura	Alongamento na Ruptura
Método ASTM		D 1238	Braskem	D 1505/D 792	D 3418	D 1525	D 2240	D 2240	D 638	D 638
Unidades		g/10 min	%	g/cm ³	°C	°C	-	-	MPa	%
EVA	PN2021	2,1	19	0,940	86	61	89	38	19	750
	Polímero base para fabricação de placas expandidas e reticuladas para uso na indústria de calçados, brinquedos, móveis etc. Blends com outros polímeros.									
	3019PE	2,5	19	0,940	86	60	90	30	-	-
Polímero base para fabricação de placas expandidas e reticuladas para uso na indústria de calçados, brinquedos, móveis etc. Injeção de peças de alta flexibilidade e transparência.										
8019PE	8,0	19	0,940	86	58	85	30	-	-	
Resina base para fabricação de compostos expansíveis e reticulados para a indústria de calçados produzidos por moldagem por injeção.										

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaios realizados em placas de: a) 3 mm. b) 6 mm.



Hot Melt

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Teor de Acetato de Vinila	Densidade	Ponto de Fusão	Temperatura de Amolecimento Vicat ^a	Dureza (Shore A) ^b	Dureza (Shore D) ^b	Tensão de Ruptura	Alongamento na Ruptura
Método ASTM		D 1238	Braskem	D 1505/D 792 ^a	D 3418	D 1525	D 2240	D 2240	D 638	D 638
Unidades		g/10 min	%	g/cm ³	°C	°C	-	-	MPa	%
EVA	HM728	6,0	28	0,950	77	49	80	25	-	-
	Componente base para fabricação de adesivos hot-melt para móveis, bricolagem. Formulações de adesivos hot melt com excelente compatibilidade com ceras e outros materiais.									
	HM2528	25	28	0,950	75	46	79	23	-	-
Componente base para fabricação de adesivos hot-melt para embalagens, encadernações, tapetes e outras aplicações em geral. Produtos injetados e extrudados, em aplicações que requerem flexibilidade e aderência.										
EVA	HM150	150	20	0,940	83	46	83	27	-	-
	Componente base para fabricação de adesivos hot-melt para embalagem, encadernação e outras aplicações em geral. Blends com ceras.									

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaios realizados em placas de: a) 3 mm. b) 6 mm.

Braskem Evance

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Teor de Acetato de Vinila	Densidade	Ponto de Fusão	Temperatura de Amolecimento Vicat ^a	Dureza (Shore A) ^b	Dureza (Shore D) ^b		
Método ASTM		D 1238	Braskem	D 1505/D 792 ^a	D 3418	D 1525	D 2240	D 2240		
Unidades		g/10 min	%	g/cm ³	°C	°C	-	-		
EVA	Evance VA4018R	5	23	0,931	72	38	71	22		
	Resina termoplástica semiamorfa com médio teor de acetato de vinila, facilmente reticulável e boa compatibilidade com diferentes termoplásticos, cargas inorgânicas e pigmentos. Apresenta elasticidade, flexibilidade e resistência à fadiga. Quando reticulada apresenta alta resistência à abrasão e alto coeficiente de atrito.									
	Evance VA1518A	12	23	0,928	70	40	72	21		
	Resina termoplástica semiamorfa com médio teor de acetato de Vinila, facilmente reticulável e boa compatibilidade com diferentes termoplásticos, cargas inorgânicas e pigmentos. Apresenta elasticidade, flexibilidade, excelente toque elastomérico, além de boa processabilidade. Quando reticulada, apresenta alta resistência à abrasão, alto coeficiente de atrito e bom grip.									
EVA	Evance VA5018ALS	2	22	0,934	71	41	73	23		
	Resina termoplástica semiamorfa com médio teor de acetato de vinila, facilmente reticulável e boa compatibilidade com diferentes termoplásticos, cargas inorgânicas e pigmentos. Apresenta elasticidade, flexibilidade, toque soft touch e baixo encolhimento conferindo uma melhor estabilidade dimensional. Quando reticulada apresenta alta resistência à abrasão e alto coeficiente de atrito.									
EVA	Evance VA2510A	2,1	14	0,928	85	44	79	24		
	Resina termoplástica semiamorfa com médio teor de acetato de vinila, facilmente reticulável e boa compatibilidade com diferentes termoplásticos, cargas inorgânicas e pigmentos. Apresenta excelente toque soft touch, bom grip, boa resistência à abrasão e resiliência.									

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaios realizados em placas de: a) 3 mm. b) 6 mm.

Braskem Idealis®

Propriedades Típicas	Viscosidade Intrínseca	Peso Molecular Médio	Índice de Fluidez (190 °C / 21,6 kg)	Densidade	Tamanho Médio de Partícula DP 50	Resistência à Tração no Escoramento	Resistência à Tração na Ruptura	Resistência ao Impacto Charpy ^a	Dureza (Shore D) 15 s	Índice de Abrasão	Temperatura de Fusão	Temperatura de Amolecimento Vicat (50 N)
Método ASTM	ASTM D 4020	Braskem	ASTM D 1238	ASTM D 792	ASTM D 1921	ASTM D 638	ASTM D 638	ISO 11542-2	ASTM D 2240	Braskem (PE500=100)	ASTM D 3418	AST D 1525
Unidades	dl/g	g/mol	g/10 min	g/cm ³	µm	MPa	MPa	kJ/m ²	-	-	°C	°C
Idealis® Idealis 500	4,7	5,5 × 10 ⁵	0,70	0,951	170	>20	>30	>50	63	80	136	80
O idealis 500 é o único Polietileno de Alto Peso Molecular na forma de pó especialmente desenvolvido para o processo de moldagem por compressão. Suas aplicações vão desde tábuas de corte e brinquedos até peças técnicas.												

a) Determinado com corpos de prova de duplo entalhe de 14° de acordo com a norma ISO 11542-2.



Propriedades Típicas		Viscosidade Intrínseca	Peso Molecular Médio ^a	Densidade	Tamanho Médio de Partícula DP 50	Resistência à Tração na Ruptura	Resistência ao Impacto Charpy ^b	Dureza (Shore D)	Índice de Abrasão (Referência ISO 15527 = 100)	Coefficiente de Fricção Dinâmico	Temperatura de Fusão	Coefficiente de Dilatação Térmica Linear (entre -30 °C e 100 °C)	Calor Específico a 23 °C	Entalpia Específica de Fusão
Método ASTM		ASTM D 4020	Braskem	ASTM D 792	ASTM D 1921	ASTM D 638/ISO 527	ISO 11542-2	ASTM D 2240/ISO 868	Braskem (sand mud /lodo de arena)	ASTM D 1894	ASTM D 3418	ASTM D 696	ASTM E 1269	ASTM D 3418
Unidades		dl/g	g/mol	g/cm ³	µm	MPa	kJ/m ²	-	-	-	°C	°C ⁻¹	cal/g °C	cal/g
UTEC®	3040	14	3,0x10 ⁶	0,925	205	> 30	>180	64	100	0,09	133	1,5 x10 ⁻⁴	0,48	0,34
	Aplicações que requerem alta resistência ao impacto – peças técnicas, porosas, filtros, chapas processadas por moldagem por compressão.													
	3041	14	3,0x10 ⁶	0,925	150	> 30	>180	64	100	0,09	133	1,5 x10 ⁻⁴	0,48	0,34
	Aplicações que requerem alta resistência ao impacto e uso de pigmentos e/ou aditivos – peças técnicas, porosas, filtros, chapas processadas por moldagem por compressão.													
	6540	28	8,0x10 ⁶	0,925	205	> 30	>100	64	76	0,09	133	1,5 x10 ⁻⁴	0,48	0,34
Aplicações que requerem alta resistência à abrasão – peças técnicas, chapas, tarugos e perfis processados por extrusão RAM e/ou por compressão.														
6540G	28	8,0x10 ⁶	0,925	225	> 30	>100	64	76	0,09	133	1,5 x10 ⁻⁴	0,48	0,34	
Aplicações que requerem alta resistência à abrasão – peças técnicas, chapas, tarugos e perfis processados por extrusão RAM e/ou por compressão.														
6541	28	8,0x10 ⁶	0,925	150	> 30	>100	64	76	0,09	133	1,5 x10 ⁻⁴	0,48	0,34	
Aplicações que requerem alta resistência à abrasão e uso de pigmentos e/ou aditivos – peças técnicas, chapas, tarugos e perfis processados por extrusão RAM e/ou por compressão.														

a) Calculado usando a equação de Margolies. b) Determinado com corpos de prova de duplo entalhe de 14° de acordo a norma ISO 11542-2.



PE I'm green™ bio-based

Moldagem por Injeção

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C/2,16 kg)	Densidade	Teor mínimo de C14
Método ASTM		D 1238	D 792	D 6866
Unidades		g/10 min	g/cm ³	%
PEAD	SHA7260	20	0,955	94
	Balde e baciais, tampas, brinquedos, peças de paredes finas, utilidades domésticas e embalagens para cosméticos.			
	SHC7260	72	0,959	94
		Contêineres industriais, capacetes de segurança, assentos sanitários, utilidades domésticas, brinquedos, tampas, paletes, caixas para garrafas de bebidas, caixas para pescado e hortifrutículas, e embalagens para cosméticos.		
	SGE7252NS	2,0	0,952	96
		Tampas para bebidas.		
PEBD	SPB208	22	0,923 ^a	95
	Masterbatches, injeção de peças com grande área plana e tampas.			
	SPB608	30	0,915 ^a	95
		Masterbatches, injeção de peças com grande área plana e tampas.		

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. a) Valor obtido pelo método ASTM D1505.

Moldagem por Sopro e Extrusão de Tubos

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C/2,16 kg)	Densidade	Teor mínimo de C14
Método ASTM		D 1238	D 792	D 6866
Unidades		g/10 min	g/cm ³	%
PEAD	SGF4950	0,36	0,956	96
	Frascos para produtos de higiene e limpeza, frascos para produtos alimentícios, tampas por compressão e embalagens para cosméticos.			
	SGF4960	0,34	0,961	96
		Frascos para alimentos e bebidas, frascos para produtos lácteos, recipientes rígidos para cosméticos e óleos lubrificantes, e tampas e fechos moldados por compressão.		
	SGF4950HS	0,21	0,951	95
		Vasilhas de 2 a 20L para produtos químicos, frascos para detergentes concentrados, engarrafador para alimentos, tanques para proteção contravento e dutos de ar.		
PEBD	SEB853	2,70	0,923 ^a	96
	Bisnagas para alimentos e cosméticos.			
	STN7006	0,60	0,924	95
		Bisnagas para alimentos e cosméticos.		
	SBF0323HC	0,32	0,923 ^a	95
		Bisnagas para alimentos e cosméticos.		

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. a) Valor obtido pelo método ASTM D1505.

Laminação a quente

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C/2,16 kg)	Densidade	Teor mínimo de C14	Aditivos
Método ASTM		D 1238	D 1505/D 792	D 6866	-
Unidades		g/10 min	g/cm ³	%	-
PEBD	SBC818	8,30	0,918	95	-
		Aplicações com baixo neck-in, boa estabilidade de filme, boa adesão e substratos porosos, embalagens cartonadas para alimentos.			

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703.

Aplicações meramente exemplificativas. A possibilidade de utilização desse produto para determinada finalidade pode variar de acordo com o país e deve ser analisada pelo interessado. A Braskem não garante a possibilidade de uso do produto em conjunto com outros materiais para a aplicação desejada. Favor verificar o RIS ou contatar a Braskem para informação regulatória específica.

Extrusão de fibras

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Densidade	Temperatura de Deflexão Térmica (0,45 MPa) ^a	Teor mínimo de C14
Método ASTM		D 1238	D 792	D 648	D 6866
Unidades		g/10 min	g/cm ³	°C	%
PEAD	SHA7260	20	0,955	67	94
	Não tecido bicomponente e fibras em geral.				
	SHE150	1,0	0,948	76	94
Raschel, redes de proteção e de sombra, e cordas.					

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. a) Ensaio realizado em placa de 3 mm.

Extrusão de Filmes Tubulares e Extrusão de Filmes Planos

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Densidade	Teor Mínimo de C14	Aditivos
Método ASTM		D 1238	D 792	D 6866	-
Unidades		g/10 min	g/cm ³	%	-
PEAD	SGM9450F	-	0,952	96	AF
	Sacolas de varejo, sacolas promocionais, sacos de produção e embalagens para alimentos congelados.				
	SHE150	1,0	0,948	94	AF
Embalagens para cereais, misturas com PEBDL e PEAD.					
PEBDL	SLL118	1,0	0,916 ^a	87	-
	Filmes stretch, misturas com PEBD e PEAD e embalagens de uso geral. Outras aplicações: misturas para tubulação de irrigação, sacaria industrial, liners e embalagens para cosméticos.				
	SLL118/21	1,0	0,918 ^a	87	AB, D
	Empacotamento automático (FFS), misturas com PEBD e PEAD.				
	SLH118	1,0	0,916 ^a	84	-
Filmes stretch, misturas com PEBD e PEAD, embalagens de uso geral. Outras aplicações: misturas para tubulação de irrigação e embalagens para cosméticos.					
	SLH218	2,3	0,916 ^a	84	-
Filmes stretch, misturas com PEBD e PEAD, embalagens de uso geral. Outras aplicações: misturas para tubulação de irrigação, isolamento de fios e cabos XLPE de baixa e média tensão.					
	SLH0820/ 30AF	0,8	0,92 ^a	84	AB, AF
Sacaria industrial e misturas com PEBD e PEAD.					
PEBD	SBF0323HC	0,32	0,923 ^a	95	-
	Sacaria industrial, filmes agrícolas, coextrusados e termocontráteis para paletização e embalagens para cosméticos.				
	STN7006	0,60	0,924	95	-
	Filmes de alta transparência para embalagens de alimentos por coextrusão, como: queijo, carne, linguiças, presunto fatiado etc.; filmes planos para toalha de mesa, cortinas e tecido laminado, frascos flexíveis para sólidos, líquidos ou pastosos para higiene e limpeza e embalagens para cosméticos.				
	STS7006	0,60	0,925	95	AB, D
	Filmes de alta clareza para embalagem de alimentos por coextrusão, como: queijo, carne, linguiças, presunto fatiado etc.				
	SEB853	2,7	0,923 ^a	95	-
Aplicações típicas de filmes soprados, entre elas filmes para fraldas e outros fins gerais, além de misturas com PEBDL e PEAD.					
	SEB853/72	2,7	0,923 ^a	95	AB, D
Filme para laminação e fins gerais, empacotamento automático de produtos sólidos (FFS), empacotamento automático para produtos diversos e filmes de alta transparência.					
	SPB681	3,8	0,922 ^a	95	-
Extrusão de filmes de sopro e de filmes planos, moldagem por injeção, misturas com PEBD e PEAD, e embalagens para cosméticos.					
	SPB681/59	3,8	0,922 ^a	95	AB, D
Filmes para laminação e fins gerais, empacotamento automático para produtos sólidos.					

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Aditivos: AB = antibloqueante, D = deslizante, AF = auxiliar de fluxo. a) Valor obtido pelo método ASTM D1505.

Aplicações meramente exemplificativas. A possibilidade de utilização desse produto para determinada finalidade pode variar de acordo com o país e deve ser analisada pelo interessado. A Braskem não garante a possibilidade de uso do produto em conjunto com outros materiais para a aplicação desejada. Favor verificar o RIS ou contatar a Braskem para informação regulatória específica.

EVA I'm green™ bio-based

Resinas para Expansão

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Teor acetato vinila	Teor mínimo de C14
Método ASTM		D 1238	Braskem	D 6866
Unidades		g/10 min	%	%
EVA	SVT2180	2,1	19	80

Polímero base para fabricação de placas e solados (unisola e entressola) expandidos e reticulados para uso em calçados, brinquedos, artigos esportivos etc. A resina pode ser processada em moldagem por injeção ou compressão.

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703.

Braskem Evance

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Teor acetato vinila	Teor mínimo de C14
Método ASTM		D 1238	Braskem	D 6866
Unidades		g/10 min	%	%
EVA	Evance SVT2145R	2,1	14	45

Resina termoplástica semiamorfa com médio teor de Acetato de Vinila, facilmente reticulável e boa compatibilidade com diferentes termoplásticos, cargas inorgânicas e pigmentos. Apresenta excelente toque soft touch, bom grip, boa resistência à abrasão e resiliência.

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703.

Aplicações meramente exemplificativas. A possibilidade de utilização desse produto para determinada finalidade pode variar de acordo com o país e deve ser analisada pelo interessado. A Braskem não garante a possibilidade de uso do produto em conjunto com outros materiais para a aplicação desejada. Favor verificar o RIS ou contatar a Braskem para informação regulatória específica.



PE – Polietileno

Família	Comercialização	Grade	MFI (190 °C / 2,16 kg)	Densidade	Cor	Processabilidade	Rigidez	Resistência à queda	Resistência química	Soldabilidade	Resistência ao rasgo
Unidades			g/10 min	g/cm³							
PEAD		DA054B	0,30	0,955	Preto	●●	●●●●	●●●	●●	-	-
		DA055A	0,35	0,955	Branco	●●	●●	●●	●●	-	-
		DA065A	0,20	0,960	Branco	●●	●●●●	●●●●	●●●●	-	-
		DA065B	0,20	0,960	Preto	●●	●●●●	●●●●	●●●●	-	-
		RPR 3A1 NL	0,38	0,955	Natural	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	-	-
		RPR 5A1 WE	0,40	0,955	Natural	●●●●	●●	●●	●●●●	-	-

● Bom ●● Ótimo ●●● Excelente

PP – Polipropileno

Família	Comercialização	Grade	MFI (230 °C / 2,16 kg)	Cor	Processabilidade	Rigidez	Resistência à queda	Estabilidade dimensional
Unidades			g/10 min					
PP Heco/Copo		DP237C	9	Preto	●	●●	●●●	●
		DP237F	9	Branco	●	●●	●●●	●
PP Copo		DP237A	24	Preto	●●●●	●	●●	●
		DP237D	24	Branco	●●●●	●	●●	●
PP Homo		DP237B	11	Preto	●●	●●●●	●	●●
		DP237E	11	Branco	●●	●●●●	●	●●
		RPH 0J7 WE	7	Branco	●●	●●●●	●	●●
		RPC 0L7 BK	14	Preto	●●●●	●●	●●	●●
		RPH 9H2 BK	6,5	Preto	-	-	-	-

● Bom ●● Ótimo ●●● Excelente

PE – Polietileno

Família	Comercialização	Grade	MFI (190 °C / 2,16 kg)	Densidade	Cor	Processabilidade	Rigidez	Resistência à queda	Resistência química	Soldabilidade	Resistência ao rasgo
Unidades			g/10 min	g/cm³							
PEBDL		RPL 4C5 WE	0,90	0,925	Branco	●●	●●●●	●●	-	●●●●	●●
		RPL 4C2 BL	1,50	0,925	Translúcido	●●	●●●●	●●	-	●●●●	●●
		RPL 5A1 NL	0,60	0,921	Natural	●●●●	-	-	-	●●●●	●●
		RPL 5C1 NL	1,85	0,921	Natural	●●●●	-	-	-	●●●●	●●

● Bom ●● Ótimo ●●● Excelente

