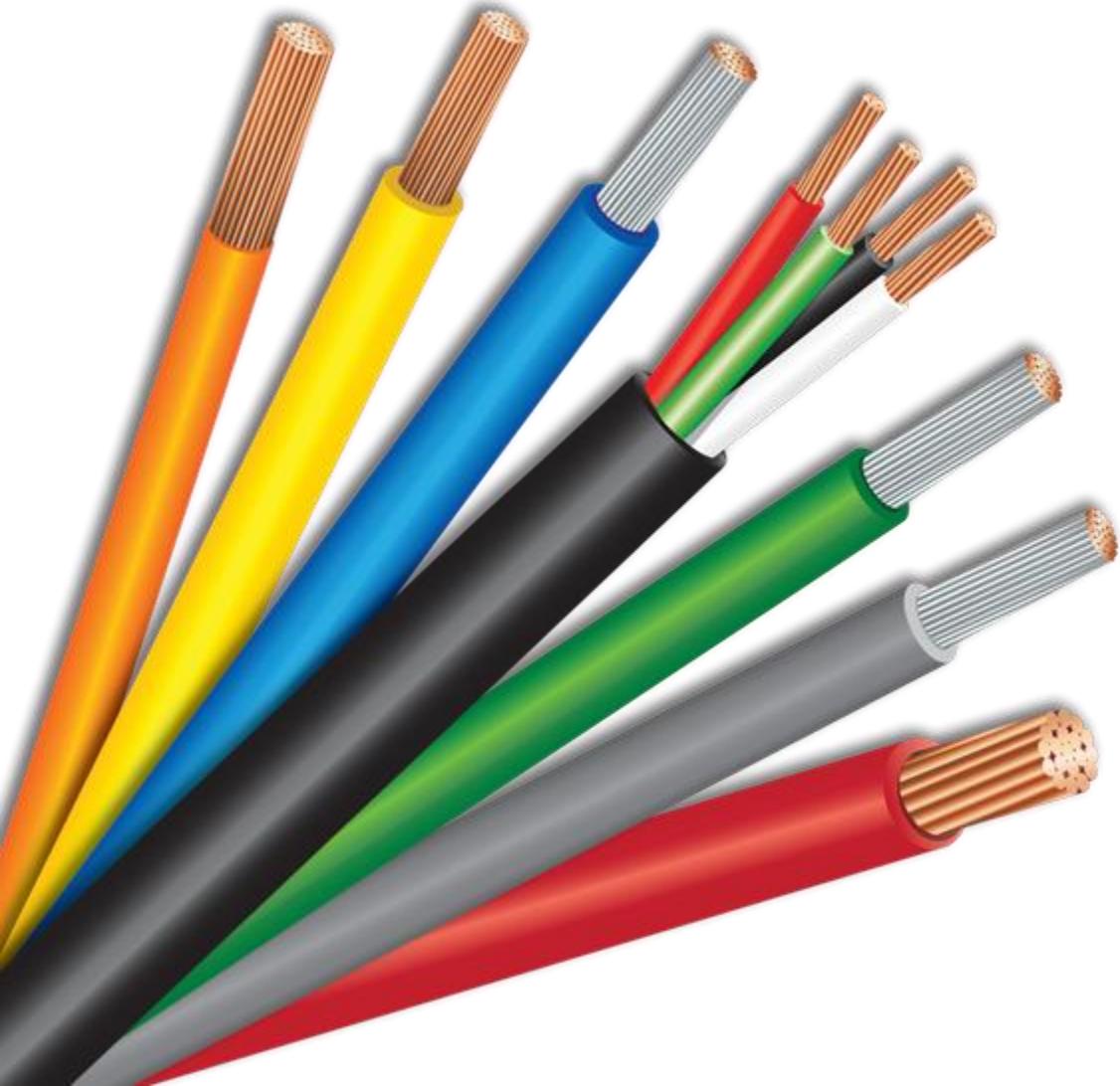
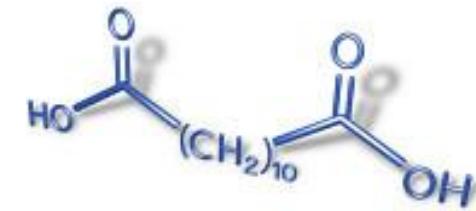


MEXPLEX TPC-ET – Flexible, alto rendimiento, altas temperaturas



**MEXPLEX Cable serie T4
ISO 6722**



MEXPLEX - PERFORMANCES

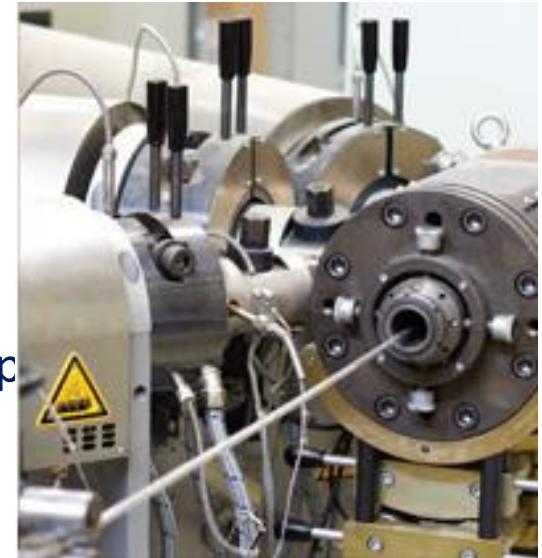
MEXPLEX es un copoliéster termoplástico (TPC-ET*).

Los copoliésteres termoplásticos combinan las siguientes propiedades:

- Son procesables como los termoplásticos tradicionales.
- Se pueden procesar en procesos como inyección, extrusión y moldeo por soplado.
- Se pueden reciclar.

Sus propiedades mecánicas son comparables a las del caucho.

- Flexibilidad (baja rigidez).
- Elasticidad (deformación permanente por compresión y tensión).



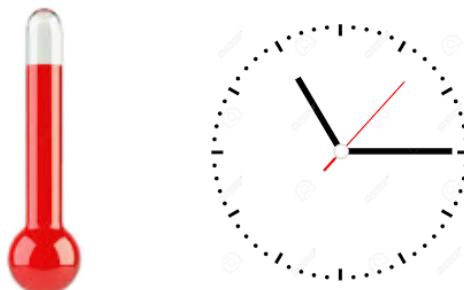
* ISO1043 : TPC-ET - ISO11469 : >TPC<



mexpolimeros

REFLEX 580 HFR NAT - PERFORMANCES

- Reflex puede funcionar continuamente a 165°C durante más de 3000 horas (CUT), superando así el segmento T4.
- Excelente adhesión al poliéster
- Buena resistencia química
- Buenas propiedades eléctricas
- Excelentes propiedades mecánicas
- Libre de halógenos

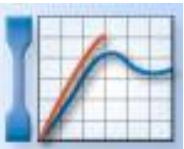


- Reciclable, a diferencia de los productos reticulados.
- No requiere plastificantes.
- Relación coste/rendimiento superior a la de los elastómeros de flúor.
- Excelente resistencia a la fatiga y a la abrasión.
- Resistente a la hidrólisis.
- V0 - V1 - V2 - HB - Libre de halógenos.
- Baja toxicidad por humos.
- Compatible con adhesivos y fluidos automotrices.
- Buena resistencia a bajas temperaturas.



mexpolimeros

MEXPLEX 580 HFR NAT - PROPERTIES



Propiedad	Método	U.M.	MEXPLEX 580 HFR NAT	MEXPLEX 580 H NAT
Rango de temperatura	-	°C	-50 / +150	-50 / +150
Inflamabilidad	UL94	-	Flame retardant	HB
Halogen Free	Cat.	-	Libre de halógenos	Libre de halógenos
Melt Flow Rate	ISO 1133	gr/10 min.	11	16
Dureza Shore D	ISO 868	Punti	60	58
Punto de fusion	ISO 3146C	°C	210	210
Densidad	ISO 1183	gr/cm3	1,32	1,19



MEXPLEX 580 HFR NAT – AUTOMOTIVE NORMS

El MEXPLEX 580 HFR NAT cumple con los requisitos específicos de la industria automotriz:

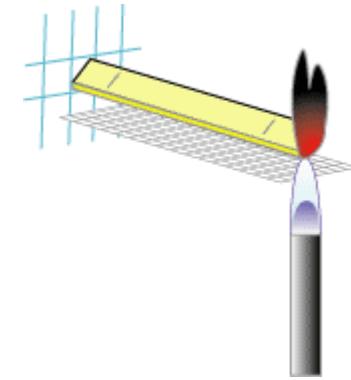
Resistencia térmica – ISO 6722:

- 3000 horas a 150°C
- 240 horas a 175°C
- 48 horas a 185°C
- 6 horas a 200°C



Inflamabilidad - UL94 V2:

- Prueba de contacto según UL
- Cable de 45°C - 0,35 mm²



Resistencia química - LV 112:

- Compatible con adhesivos y adhesivos automotrices
- Compatible con fluidos automotrices



Reference norms : ISO 6722 CLASS D - CEI EN 60228 -FLR13Y



mexpolimeros

MEXPLEX 580 HFR NAT – FICHA TÉCNICA

PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS

Propiedades	Método	Unidad	Valor
Carga a roptura	ISO 527	MPa	30
Elongación	ISO 527	%	350
Modulo a flexión	ISO 178	MPa	250
Izod Impacto	ISO 180	J/m	250
Dureza Shore D 3 seconds	ISO 868	-	60
Dureza Shore D 15 seconds	ISO 868	-	58
Abrasion 1 Kg.	Taber H18	mg/Kcycles	75
Desgarre	ISO 34	N/mm	20
Densidad	ISO 1183	gr/cm3	1.32

MEXPLEX 580 HFR NAT – FICHA TÉCNICA

PROPIEDADES TÉRMICAS

Propiedades	Método	Unidad	Valor
Punto de fusión	ISO 3146	°C	210
Vicat 1 kg / 120°C	ISO 306	°C	180
HDT Método B 0.45MPa	ISO 178	°C	100

PROPIEDADES DE INFLAMABILIDAD

Propiedades	Método	Unidad	Valor
Categoría	45°	-	Libre de halógenos
Prueba de llama 0.75 mm	ISO 306	-	V2*
Índice de oxígeno LOI	ISO 4589	%	34

* V0 disponible

MEXPLEX 580 HFR NAT – FICHA DE PROCESO

SECADO

MEXPLEX debe estar seco al procesarse. Recomendamos un contenido de humedad del 0,08 % o inferior para garantizar que no se produzca una degradación hidrolítica significativa del polímero ni pérdida de viscosidad durante la extrusión. Este nivel de humedad se puede lograr secando el polímero. Se puede instalar una tolva deshumidificadora de tamaño adecuado en la extrusora o, alternativamente, utilizar una pequeña tolva sellada, que se alimenta directa y continuamente desde una unidad deshumidificadora de secado independiente. Si no se utiliza ningún tipo de secado, es especialmente importante asegurarse de que MEXPLEX no esté expuesto a la atmósfera durante más de unos minutos una vez abiertas las bolsas.

BARRIL EXTRUSORA

Los cilindros de extrusión aptos para termoplásticos comunes como nailon, PVC o poliolefinas suelen ser adecuados para MEXPLEX. Una relación longitud-diámetro de 24:1 o superior proporciona la mejor calidad de fusión para una extrusión eficaz. Se recomienda que el cilindro esté equipado con al menos cuatro zonas de control de calor (3 para extrusoras pequeñas) y que la temperatura de cada zona se controle mediante un termopar y un instrumento de control proporcional independientes. También se debe proporcionar una refrigeración eficiente mediante sopladores de aire o agua, controlados independientemente para cada zona.

MEXPLEX 580 HFR NAT – FICHA DE PROCESO

PARÁMETROS

Rear barrel	Center-rear barrel	Center-front barrel	Front barrel	Adaptator head and die	Typical melts
200 - 215°C	210 – 220°C	215 – 225°C	220 – 230°C	215 – 230°C	225 – 240°C

RECICLAJE DE ESCARPAS

La buena estabilidad térmica y la naturaleza completamente termoplástica de REFLEX permiten el uso de material triturado del proceso de extrusión. REFLEX puede triturarse y mezclarse con polímero virgen hasta un 30% aproximadamente, siempre que el polímero se haya procesado correctamente.