

Guía de Contracción de Materiales para Moldeo por Inyección de Plástico



Material	Tonelaje Recomendado (por in ²)	Valores de Contracción	Profundidad de Ventilación (in.)
<i>Acrilonitrilo Butadieno Estireno (ABS)</i>	2.5 - 3.5	.004 - .008	.0010 - .0020
<i>Mezcla de ABS/Polycarbonato (PC/</i>	3.0 - 4.0	.004 - .007	.0015 - .0030
<i>Acetal (POM)</i>	3.0 - 4.0	.020 - .035	.0005 - .0015
<i>Acrílico (PMMA)</i>	3.0 - 4.0	.002 - .010	.0015 - .0020
<i>Acetato de Etileno Vinilo (EVA)</i>	2.0 - 3.0	.010 - .030	.0005 - .0007
<i>Ionómero</i>	2.5 - 3.5	.003 - .020	.0005 - .0007
<i>Polietileno de Alta Densidad (HDPE)</i>	2.5 - 3.5	.015 - .030	.0008 - .0010
<i>Polietileno de Baja Densidad (LDPE)</i>	2.0 - 3.0	.015 - .035	.0005 - .0007
<i>Poliamida - Nylon (PA) con carga</i>	4.0 - 5.0	.005 - .010	.0003 - .0010
<i>Poliamida - Nylon (PA) sin carga</i>	3.0 - 4.0	.007 - .025	.0005 - .0020
<i>Tereftalato de Polibutileno (PBT)</i>	3.0 - 4.0	.008 - .010	.0005 - .0015
<i>Polycarbonato (PC)</i>	4.0 - 5.0	.005 - .007	.0010 - .0030
<i>Poliéster</i>	2.5 - 3.5	.006 - .022	.0005 - .0010
<i>Polieteretercetona (PEEK)</i>	4.0 - 5.0	.010 - .020	.0005 - .0007
<i>Polieterimida (PEI)</i>	3.0 - 4.0	.005 - .007	.0010 - .0015
<i>Polietileno (PE)</i>	2.5 - 3.5	.015 - .035	.0005 - .0020
<i>Polisulfona (PES)</i>	3.0 - 4.0	.002 - .007	.0005 - .0007
<i>Óxido de Polifenileno (PPO)</i>	3.0 - 4.0	.005 - .007	.0010 - .0020
<i>Sulfuro de Polifenileno (PPS)</i>	3.5 - 4.5	.002 - .005	.0005 - .0010
<i>Poliftalamida (PPA)</i>	3.5 - 4.5	.005 - .007	.0005 - .0020
<i>Polipropileno (PP)</i>	2.5 - 3.5	.010 - .030	.0005 - .0020
<i>Poliestireno (PS)</i>	2.0 - 2.5	.002 - .008	.0015 - .0020
<i>Polisulfona (PSU)</i>	4.0 - 5.0	.006 - .008	.0010 - .0015
<i>Poliuretano</i>	2.5 - 3.5	.010 - .020	.0004 - .0010
<i>Cloruro de Polivinilo (PVC)</i>	2.5 - 3.5	.002 - .030	.0005 - .0020
<i>Elastómero Termoplástico (TPE)</i>	2.5 - 3.5	.005 - .020	.0008 - .0010