

### XLPE-4LB-45°

#### Espuma crosslink en base polietileno de baja densidad

| Propiedad Física  | Valor      | Tolerancia | Unidad  | Método       |
|-------------------|------------|------------|---------|--------------|
| Dureza            | 45° (26°C) | +/- 5°     | Shore C | EVA-IT-CA-05 |
| Densidad          | 4          | +/- 1      | lb/ft3  | ASTM D3575   |
| Tensión           | 5.72       | MIN        | kg/cm2  | ASTM D3575   |
| Desgarre          | 3.1        | MIN        | kg/cm   | ASTM D3575   |
| Elongación        | 125        | +/- 15     | %       | ASTM D3575   |
| Encogimiento      | 2.12       | MAX        | %       | ASTM D3575   |
| Set de compresión | 5          | MAX        | %       | EVA-IT-CA-01 |
| Flamabilidad      | 100        | MAX        | mm/min  | TL1010       |

#### Medidas Disponibles

|          | Molde      | Textura | Espesor | Unidad     | Ancho | Unidad | Largo | Unidad |
|----------|------------|---------|---------|------------|-------|--------|-------|--------|
| Opción 1 | 114-18T    | Liso    | 38      | Milímetros | 1.26  | Metros | 2.50  | Metros |
| Opción 2 | 114-21T    | Liso    | 44      | Milímetros | 1.26  | Metros | 2.50  | Metros |
| Opción 3 | 114-25T    | Liso    | 50      | Milímetros | 1.26  | Metros | 2.50  | Metros |
| Opción 4 | RMX5-27.5T | Liso    | 50      | Milímetros | 1.40  | Metros | 2.95  | Metros |
| Opción 5 |            |         |         |            |       |        |       |        |
| Opción 6 |            |         |         |            |       |        |       |        |

**Tolerancias de Espesor:** En block completo la tolerancia es de +/- 1 mm. Medio Block es de +/- 0.5 mm. Debajo de medio block es +/- 0.3 mm.

**Tolerancia de largo y ancho:** La tolerancia en blocks lisos es de +/- 2 cm. En caso del grabado es de +/- 5 cm

#### Atributos Quimicos

**Directiva RoHS (EU) 2015/863 Modifica anexo II de la Directiva 2011/65/EU**

Aprobado: el valor medido está dentro del límite de aceptación

#### Atributos Visuales

La Espuma Crosslinked de Polietileno y EVA es un material reticulado que pasa por un proceso intenso de expansión. En el cual es muy común tener algunos defectos en la lámina o rollo, tales como Pinhole, Bubuja, o capote. Sin embargo la lámina o rollo debe de tener un aprovechamiento de al menos un 95%.

Nota: Se recomienda cortar el material a una temperatura entre 20° y 30°.