

### XPRIME-4.5LB-30°

### Espuma crosslink en base EVA

| Propiedad Física  | Valor  |         | Tolerancia | Unidad  | Método       |
|-------------------|--------|---------|------------|---------|--------------|
| Dureza            | 30°    | (26° C) | +/- 5°     | Shore C | EVA-IT-CA-05 |
| Densidad          | 4.50   |         | +/- 1      | lb/ft3  | ASTM D3575   |
| Tensión           | 7.56   |         | MIN        | kg/cm2  | ASTM D3575   |
| Desgarre          | 4.74   |         | MIN        | kg/cm   | ASTM D3575   |
| Elongación        | 139.09 |         | +/- 15     | %       | ASTM D3575   |
| Encogimiento      | 4.18   |         | MAX        | %       | ASTM D3575   |
| Set de compresión | 10.00  |         | MAX        | %       | EVA-IT-CA-01 |

### Medidas Disponibles

|          | Molde      | Textura | Espesor | Unidad     | Ancho | Unidad | Largo | Unidad |
|----------|------------|---------|---------|------------|-------|--------|-------|--------|
| Opción 1 | 114-21T    | Liso    | 40      | Milímetros | 1.35  | Metros | 2.65  | Metros |
| Opción 2 | 114-25T    | Liso    | 48      | Milímetros | 1.35  | Metros | 2.65  | Metros |
| Opción 3 | RMX5-27.5T | Liso    | 50      | Milímetros | 1.40  | Metros | 3.05  | Metros |
| Opción 4 |            |         |         |            |       |        |       |        |
| Opción 5 |            |         |         |            |       |        |       |        |
| Opción 6 |            |         |         |            |       |        |       |        |
| Opción 7 |            |         |         |            |       |        |       |        |

**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 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 debe de tener un aprovechamiento de al menos un 95%.  
Nota: Se recomienda cortar el material a una temperatura entre 20° y 30°.