

	FICHA TECNICA	Código: FTPVCC-03 Fecha: 2024-07-28 Página: 1 de 1 CAS: No aplica Clase de riesgo: No aplica
Quimiplast Ingeniería S.A.S K.2 Vía Funza-Siberia Parque Galicia-B3-MA Tel: (571)-8966474 Funza-Colombia	COMPUESTO PVC PARA EXTRUSIÓN	

1. Identificación del Producto:

Identificación del producto:

Denominación: *Compuesto P.V.C granulado Negro cable chaqueta 75° Ref: 3P00380022* En condiciones normales de uso, no provoca riesgo a la salud ni al medio ambiente. La apariencia es un pellet cilíndrico Sólido.

Uso de la sustancia/preparado:

Uso industrial: Extrusión para recubrimiento de cable, rápida plastificación y homogeneidad del fluido.

Nombre de fabricante:

Quimiplast Ingeniería S.A.S
K.2 Vía Funza-Siberia Parque Industrial Galicia- Manzana A- Bodega 3
Teléfono en caso de Emergencia: (571)-8966474 Funza- Cundinamarca-Colombia
operaciones@quimiplasting.com.co

2. Composición/Identificación del material:

Componentes y/o descripción General:	Numero CAS:	Regulación
Poli cloruro de vinilo	9002-86-2	No regulado
Plastificantes	117-81-7	No regulado
Carbonato	47134-1	No regulado
Aditivos	-	No regulado
Estabilizantes CZ	-	No regulado
Retardante	1309-64-4	No regulado

3. Manejo y Almacenamiento:

Manipulación:

Evitar la formación de cargas electrostáticas. Evitar contacto con solventes orgánicos e hidrocarburos.

Almacenamiento:

Mantenga el producto en el empaque original sellado o en recipientes bien tapados. Conservar bajo techo, en un lugar fresco y seco. Ventilar el área de trabajo si son cerrados. El producto es comercializado en Bolsas de Polipropileno de 25 kg. Durante el proceso se pueden desprender vapores como producto del calentamiento del compuesto. El usuario final (fabricante) debe tomar las precauciones necesarias (ventilación mecánica, protección respiratoria, etc.) para proteger a empleados contra la exposición.

4. Identificación de Peligros:

Clasificación SGA de la sustancia/mezcla:

Este material no está clasificado como peligroso según SGA

Elementos de la etiqueta SGA:

Pictograma: No aplica

Palabra de advertencia: No aplica

Indicación de peligro: No aplica

No representan ningún riesgo comprobado para la salud humana.

Salud:	Por Inhalación.	No aplicable.
	En contacto con la piel:	No aplicable.
	Por contacto ocular:	Irritación, enrojecimiento y dolor.
	Por ingestión:	Dolor abdominal.

NFPA: Salud: 0 Inflamable: 0 Reactividad: 0

Frases S: **S2:** Manténgase fuera del alcance de los niños. **SZ:** Manténgase el recipiente bien cerrado y lugar fresco. – **S16:** Conservar alejado de toda llama o fuente de chispas. Es un material no inflamable.

	FICHA TECNICA	Código: FTPVCC-03 Fecha: 2024-07-28 Página: 1 de 1 CAS: No aplica Clase de riesgo: No aplica
Quimiplast Ingeniería S.A.S K.2 Vía Funza-Siberia Parque Galicia-B3-MA Tel: (571)-8966474 Funza-Colombia	COMPUESTO PVC PARA EXTRUSIÓN	

5. Propiedades Químicas y físicas

PROPIEDADES FISICAS Y QUIMICAS		
Propiedades	Especificación	Método
Apariencia	Pellets Cilíndrico de 3 mm de diámetro	Visual
Dureza	80 a 87 Shore A.	ASTM D2240
Densidad	Max. 1,55 g/cm ³	ASTM D 792
Tensión a la rotura	Min. 10,8 Mpa	UL 2556
Elongación a la rotura	Min. 150%	UL 2556
Índice de Oxígeno	29%	ASTM 2863
Punto de fusión	160 °C	Compañía- Quimiplast Ingeniería
Resistividad Volumétrica	Min. 20 x 10 ¹² Ohm-cm	ASTM D 257
Color	Negro	Colorimetría

6. Condiciones de Proceso

- a. Mantener el producto en lugar fresco y seco, a una temperatura inferior a 40° y lejos de la humedad.
- b. La extrusora debe estar limpia, para evitar que residuos de productos anteriores (en especial XLPE o HFFR) interfieran el flujo del compuesto de PVC o genere contaminación.
- c. Precalentar la extrusora en un perfil Ascendente, que depende del número de zonas de calentamiento. Un eje. 135° /140°/145°... Cabezal 160°.
- d. Se debe realizar purga a baja velocidad para homogenizar el material en el equipo, antes de cerrar el cabezal. Así mismo se recomienda centrar el cable a fabricar, revisando la posición de los tornillos de ajuste u el espesor en cada sección.
- e. Debe revisarse el aspecto superficial del cable, y si sale ligeramente rugoso se debe ajustar las temperaturas y velocidades para lograr el flujo óptimo y brillo normal del compuesto de PVC.