

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS GM-17

PROPIEDADES	MÉTODOS DE ENSAYOS	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS GM-17						
		GEO 0.75 GM17	GEO 0.80 GM17	GEO 1.00 GM17	GEO 1.50 GM17	GEO 2.00 GM17	GEO 2.50 GM17	GEO 3.00 GM17
ESPOSOR PROMEDIO (mm)	ASTM D5199	0,75	0,80	1,00	1,50	2,00	2,50	3,0
ESPOSOR MÍNIMO DE LECTURAS (mm)	ASTM D5199	0,675	0,72	0,90	1,35	1,80	2,25	2,70
DENSIDAD (g/cm ³)	ASTM D792 ASTM D1505	≥ 0,939	≥ 0,939	≥ 0,939	≥ 0,939	≥ 0,939	≥ 0,939	≥ 0,939
RESISTENCIA A LA ROTURA (kN/m)	ASTM D6693 TIPO IV	≥ 20	≥ 21	≥ 27	≥ 40	≥ 53	≥ 66	≥ 80
ELONGACIÓN A LA ROTURA (%)	ASTM D6693 TIPO IV	≥ 800	≥ 800	≥ 800	≥ 800	≥ 800	≥ 800	≥ 800
RESISTENCIA AL RASGADO (N)	ASTM D1004	≥ 70	≥ 80	≥ 100	≥ 150	≥ 200	≥ 250	≥ 300
RESISTENCIA AL PUNZONADO (N)	ASTM D4833	≥ 190	≥ 202	≥ 250	≥ 370	≥ 500	≥ 620	≥ 750
TENSION DE RESISTENCIA A LA ROTURA AXI-SIMÉTRICA - % (min)	ASTM D5617	≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30
CONTENIDO DE NEGRO DE HUMO (%)	ASTM D4218	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3
DISPERSIÓN DE NEGRO DE HUMO ₃	ASTM D5596	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2
TIEMPO DE OXIDACIÓN INDUCIDA OIT ALTA PRESIÓN (min)	ASTM D5885	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400
TIEMPO DE OXIDACIÓN INDUCIDA OIT ESTÁNDAR (min) 4	ASTM D3895	≥ 120	≥ 120	≥ 120	≥ 120	≥ 120	≥ 120	≥ 120
ENVEJECIMIENTO EN HORNO A 80°C (MÍNIMO RETENIDO DE OIT ALTA PRESIÓN DESPUÉS DE 90 DÍAS) ¹	ASTM D5721 ASTM D5885	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80
RESISTENCIA AL UV (% MÍNIMO RETENIDO DE OIT ALTA PRESIÓN DESPUÉS DE 1600 HORAS) ¹	ASTM D7238 ASTM G154 ASTM D5885	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50
LARGO ROLLO (m)	N/A	400	350	310	210	155	120	100
LARGO 1/2 ROLLO (m)	N/A	200	175	155	105	77.5	60	50
LARGO 1/4 ROLLO (m)	N/A	100	87.5	77.5	52.5	38.75	30	25
ANCHO (m) 7	N/A	7	7	7	7	7	7	7
ÁREA (m ²) PRESENTACIÓN A	N/A	2800	2450	2170	1470	1085	840	700

→ EL ANCHO (M) VIENE EN PRESENTACIÓN DE 7MT, 7.5MT Y 8MT

→ EL ÁREA (M²) ES EN FUNCIÓN AL ANCHO DEL ROLLO POR EL LARGO DEL ROLLO (M)