

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS NOMINAL

PROPIEDADES		MÉTODOS DE ENSAYOS		GEO 0.75	GEO 0.80	GEO 1.00	GEO 1.50	GEO 2.00	GEO 2.50	GEO 3.00
ESPESOR PROMEDIO (mm)	ASTM D5199	0,675	0,72	0,90	1,35	1,80	2,25	2,70		
DENSIDAD (g/cm <sup>3</sup> )	ASTM D792 ASTM D1505	≥ 0,940	≥ 0,940	≥ 0,940	≥ 0,940	≥ 0,940	≥ 0,940	≥ 0,940	≥ 0,940	≥ 0,940
RESISTENCIA A LA ROTURA (kN/m)	ASTM D6693 TIPO IV	≥ 20	≥ 21	≥ 27	≥ 40	≥ 53	≥ 67	≥ 80		
RESISTENCIA EN EL PUNTO DE FLUENCIA (kN/m)	ASTM D6693 TIPO IV	≥ 11	≥ 12	≥ 15	≥ 22	≥ 29	≥ 37	≥ 44		
ELONGACIÓN A LA ROTURA (%)	ASTM D6693 TIPO IV	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700
ELONGACIÓN EN EL PUNTO DE FLUENCIA (%)	ASTM D6693 TIPO IV	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12
RESISTENCIA AL RASGADO (N)	ASTM D1004	≥ 93	≥ 99	≥ 125	≥ 187	≥ 249	≥ 311	≥ 374		
RESISTENCIA AL PUNZONADO (N)	ASTM D4833	≥ 240	≥ 256	≥ 320	≥ 480	≥ 640	≥ 800	≥ 960		
RESISTENCIA AL AGRIETAMIENTO (h)	ASTM D5397	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400
CONTENIDO DE NEGRO DE HUMO (%)	ASTM D4218	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3
DISPERSIÓN DE NEGRO DE HUMO	ASTM D5596	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2
TIEMPO DE INDUCCIÓN OXIDATIVA OIT ALTA PRESION	ASTM D5885	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400
TIEMPO DE OXIDACIÓN INDUCIDA OIT ESTANDAR (min)	ASTM D3895	≥ 120	≥ 120	≥ 120	≥ 120	≥ 120	≥ 120	≥ 120	≥ 120	≥ 120
ENVEJECIMIENTO EN HORNO A 80°C (%MÍNIMO RETENIDO DE OIT ALTA PRESIÓN DESPUÉS DE 90 DÍAS)	ASTM D5721 ASTM D5885	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80
RESISTENCIA AL UV (% MÍNIMO RETENIDO DE OIT ALTA PRESIÓN DESPUÉS DE 1600 HORAS)	ASTM D7238 ASTM D5885	≥ 50	≥ 50	≥ 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	7	7
ÁREA (m <sup>2</sup> ) 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 ( M<sup>2</sup> ) ES EN FUNCIÓN AL ANCHO DEL ROLLO POR EL LARGO DEL ROLLO ( M )