

> Geomembranas en líneas de alta tecnología y calidad



Laboratorio
Acreditado
por **GAI-LAP**

Orgullosos de pertenecer a:

> ¡Conoce un poco más de nosotros!



¿Quiénes somos?

Somos una empresa Peruana fundada en el año 2007

Comprometida con la calidad y servicio, con el cuidado del medio ambiente y la sociedad, con nuestros colaboradores y accionistas.

Abastecemos al mercado local e internacional con la fabricación y comercialización de geomembranas de alta calidad para aplicaciones en minería, agricultura, saneamiento, entre otros sectores. Contamos con productos resistentes y confiables, adaptados a las necesidades específicas de cada industria que atendemos.



Atendemos los segmentos de:



✓ Minería



✓ Agro



✓ Agua y Saneamiento



✓ Industria



✓ Telecomunicaciones



✓ Requerimientos especiales



Nuestra nueva y moderna planta ubicada al sur de Lima está operativa las 24 horas del día.

Contamos con Certificación ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018, así como con diversas certificaciones. Comenzamos a exportar en el año 2015. Hoy estamos presentes en Ecuador, Panamá, Bolivia, Colombia, Polonia y Portugal.

Además, nuestro laboratorio de geomembrana cuenta con acreditación **GAI-LAP**, lo que garantiza la confiabilidad de nuestros ensayos y controles de calidad.

> Sobre nuestras Geomembranas



Conoce más sobre la geomembrana: usos, características y ventajas.

¿Qué es una Geomembrana?

Las Geomembranas son productos Geosintéticos en forma laminar, continua y flexible

utilizadas como barrera impermeable de líquidos u otros fluidos en proyectos ambientales o de ingeniería civil, específicamente diseñadas para condiciones expuestas a rayos UV.

Fabricamos Geomembranas de 0.75mm a 3.00mm de espesor y desde 6mt a 8mt de ancho bajo la norma Gm13, Gm17 y nominal, con acabados en Lisa y SST.

Tipos de Geomembranas de Polietileno

Geomembranas de Polietileno de Alta Densidad (HDPE)

Las Geomembranas HDPE son resistentes a una amplia gama de productos químicos, incluidos ácidos, sales, alcoholes, aceites e hidrocarburos.

Además de su excelente resistencia al ataque de agentes químicos y rayos ultravioleta, presentan altas propiedades mecánicas para la supervivencia frente a los esfuerzos de instalación en obra. Su permeabilidad, muy baja, le permite actuar como barrera al paso de fluidos y gases.

Geomembranas de Polietileno de Baja Densidad (LLDPE)

Estas Geomembranas, además de cumplir con las propiedades químicas de las Geomembranas HDPE, presentan una flexibilidad muy alta con un compendio de propiedades adecuadas para un gran número de aplicaciones, entre las que cabe destacar, sellado de vertederos y balsas de aguas en terrenos conflictivos con riesgo de movimientos del soporte.

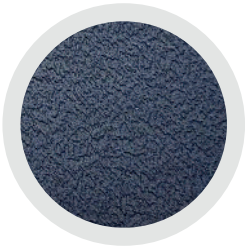
¡DIFERENCIAS ENTRE EXTRUSIÓN PLANA (CALANDRADO) VS EXTRUSIÓN EN GLOBO (SOPLADO) EN LA FABRICACIÓN DE GEOMEMBRANAS HDPE!

>> VENTAJAS:

Atributo	Ventajas declaradas
Se pueden usar resinas diversas con menor estrés térmico (necesita menor temperatura para procesar la resina).	Esto se traduce en una mayor flexibilidad de la geomembrana, adaptable a la superficie.
Sin líneas de plegado	Láminas homogéneas
Buen control de espesor	Variación de espesor < 5%
Sin defectos de película soplada.	Defectos tales como "gotas frías", "geles" y "pliegues" que pueden provocar agujeros en la geomembrana soplada no ocurren en la extrusión plana.
Acabado superficial brillante/brillante	Fácil reconocimiento de daños

>> DIFERENCIAS:

Propiedad	Extrusión por soplado, globo	Extrusión plana, calandrado
Rigidez	Laminas de mayor rigidez y menor flexibilidad	Láminas de menor rigidez y más flexibilidad.
Líneas de plegado	Las líneas de pliegue presentes pueden dar variaciones en las propiedades mecánicas	Sin líneas de plegado
Variación de espesor	7 – 15%	< 5% (por lo tanto, mejor calidad de soldadura)
Acabado Texturado	Texturado simple, en forma de escamas sin altura de aspereza	Texturado de alta calidad (púas) y uniforme (gran altura de aspereza)



> Cordón de Soldadura: Seguridad en Cada Unión



Obtén información
detallada sobre el
cordón de soldadura
aquí

Verificación de calidad en laboratorio



Controles de laboratorio que garantizan la calidad del **cordón de soldadura**

Para garantizar uniones seguras y duraderas, se realizan pruebas de laboratorio como la medición de densidad, contenido de negro de humo, índice de fluidez (MFI) y tiempo de inducción oxidativa (OIT). Estas pruebas evalúan compatibilidad, resistencia a rayos UV, comportamiento térmico y estabilidad del material, asegurando un cordón de soldadura confiable.

Cada prueba permite asegurar que el cordón de soldadura cumpla con los estándares de calidad más exigentes.

Cómo reconocer un buen cordón



✓ Densidad
correcta



✓ Contenido ideal de
negro de humo



✓ Índice de fluidez
equilibrado



✓ Buena apariencia

Globalplast		ESPECIFICACIONES TÉCNICAS NOMINAL LISO								
PROPIEDADES		MÉTODOS DE ENSAYO								
		UNIDADES		0.75	0.80	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00
ESPOSUR PROMEDIO	ASTM D5199	mm	≥ 0.675	≥ 0.72	≥ 0.90	≥ 1.35	≥ 1.80	≥ 2.25	≥ 2.70	
	ASTM D792	g/cm³	≥ 0.940	≥ 0.940	≥ 0.940	≥ 0.940	≥ 0.940	≥ 0.940	≥ 0.940	
INDICE DE FLUIDEZ @ 190 °C 2.16 kg	ASTM D1238	g/10min	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	
	ASTM D6693 TIPO IV	N/mm o kN/m	≥ 20	≥ 21	≥ 27	≥ 40	≥ 53	≥ 67	≥ 80	
		RESISTENCIA EN EL PUNTO DE FUENCIA	N/mm o kN/m	≥ 11	≥ 12	≥ 15	≥ 22	≥ 29	≥ 37	≥ 44
		ELONGACIÓN A LA ROTURA	%	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700
RESISTENCIA AL RASGADO	ASTM D1004	N	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12	
	ASTM D4833	N	≥ 93	≥ 99	≥ 125	≥ 187	≥ 249	≥ 311	≥ 374	
RESISTENCIA AL AGRIETAMIENTO	ASTM D5397	Horas	≥ 240	≥ 256	≥ 320	≥ 480	≥ 640	≥ 800	≥ 960	
	ASTM D1204	%	≥ 500	≥ 500	≥ 500	≥ 500	≥ 500	≥ 500	≥ 500	
CONTENIDO DE NEGRO DE HUMO	ASTM D4218	%	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50	
	ASTM D5566	Categoría	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	
DISPERSIÓN DE NEGRO DE HUMO*	ASTM D8117	Minutos	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	
	ASTM D3895	Minutos	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100	
ENVEJECIMIENTO EN HORNO A 85 °C	ASTM D5885	% retenido después de 90 días	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	
	ASTM D5721	% retenido después de 1920 horas*	≥ 55	≥ 55	≥ 55	≥ 55	≥ 55	≥ 55	≥ 55	
RESISTENCIA A LA CIZALLADURA Y DESPRENDIMIENTO EN SOLDADURAS POR TEMOFUSIÓN	ASTM D5885	% retenido después de 1920 horas*	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	
	ASTM D7239/ASTM G154	% retenido después de 1920 horas*	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50	
LARGO DE ROLLO ESTÁNDAR ^d	N/A	m	400	350	310	210	115	120	100	
	N/A	m	200	175	155	105	77.5	60	50	
ANCHO	N/A	m	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	
	N/A	m	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	

a) La dispersión de negro humo (solo cerca de aglomerados esféricos) para 10 vistas diferentes: 9 en las Categorías 1 o 2 y 1 en la Categoría 3.
b) Condiciones de prueba: 20 horas de ciclo UV a 75 °C seguido de 4 horas de condensación a 60 °C.
c) La resistencia a los rayos ultravioleta se basa en el valor porcentual retenido independientemente del valor original de OIT alta presión.
d) También disponible en otros largos de rollo. Para mayor información, comuníquese con su ejecutivo de ventas.

Globalplast			MÉTODOS DE ENSAYO		ESPECIFICACIONES TÉCNICAS GM13						
PROPIEDADES			UNIDADES		0.75	0.80	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00
ESPOSOR	PROMEDIO	mm	ASTM D5199		≥ 0.75	≥ 0.80	≥ 1.00	≥ 1.50	≥ 2.00	≥ 2.50	≥ 3.00
	INDIVIDUAL MÁS BAJO DE 10 LECTURAS	mm	ASTM D5199		≥ 0.675	≥ 0.72	≥ 0.90	≥ 1.35	≥ 1.80	≥ 2.25	≥ 2.70
DENSIDAD		g/cm³	ASTM D792		≥ 0.940	≥ 0.940	≥ 0.940	≥ 0.940	≥ 0.940	≥ 0.940	≥ 0.940
	ÍNDICE DE FLUIDEZ @ 190 °C ± 2.16 kg	g/10min	ASTM D1238		≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00
PROPIEDADES DE TENSIÓN	RESISTENCIA A LA ROTURA	N/mm o kN/m			≥ 20	≥ 21	≥ 27	≥ 40	≥ 53	≥ 67	≥ 80
	RESISTENCIA EN EL PUNTO DE FLUENCIA	N/mm o kN/m			≥ 11	≥ 12	≥ 15	≥ 22	≥ 29	≥ 37	≥ 44
	ELONGACIÓN A LA ROTURA	%	ASTM D6693 TIPO IV		≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700	≥ 700
	ELONGACIÓN EN EL PUNTO DE FLUENCIA	%			≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12
RESISTENCIA AL RASGADO				ASTM D1004	≥ 93	≥ 99	≥ 125	≥ 187	≥ 249	≥ 311	≥ 374
RESISTENCIA AL PUNZONADO				ASTM D4833	≥ 240	≥ 256	≥ 320	≥ 480	≥ 640	≥ 800	≥ 960
RESISTENCIA AL AGRIETAMIENTO				ASTM D5397	≥ 500	≥ 500	≥ 500	≥ 500	≥ 500	≥ 500	≥ 500
ESTABILIDAD DIMENSIONAL				ASTM D1204	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50
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 ^a				ASTM D5596	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2
TIEMPO DE INDUCCIÓN A LA OXIDACIÓN (OIT)	OIT ESTÁNDAR	Minutos	ASTM D8117 ASTM D3695		≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100
	OIT ALTA PRESIÓN		ASTM D5885 ASTM D8117		≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400
ENVEJECIMIENTO EN HORNO A 85 °C	OIT ESTÁNDAR	% estirado después de 90 días	ASTM D5731 ASTM D8117 ASTM D5885		≥ 55	≥ 55	≥ 55	≥ 55	≥ 55	≥ 55	≥ 55
	OIT ALTA PRESIÓN	% retenido después de 1920 horas ^b	ASTM D7238/ASTM G154 ASTM D5885		≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80
RESISTENCIA UV ^c	OIT ALTA PRESIÓN		ASTM D6392		≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50
RESISTENCIA A LA CICLADURA Y DESPRENDIMIENTO EN SOLDADURAS POR FUSIÓN					Conforme según GRI GM19a	Conforme según GRI GM19a	Conforme según GRI GM19a	Conforme según GRI GM19a	Conforme según GRI GM19a	Conforme según GRI GM19a	Conforme según GRI GM19a
LARGO DE ROLLO ESTÁNDAR ^d				N/A	400	350	310	210	115	120	100
LARGO 1/2 ROLLO ESTÁNDAR				N/A	200	175	155	105	77.5	60	50
ANCHO				N/A	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8

a) La dispersión de negro humo (solo cerca de aglomerados esféricos) para 10 vistas diferentes: 9 en las Categorías 1 o 2 y 1 en la Categoría 3.
b) Condiciones de prueba: 20 horas de ciclo UV a 75 °C seguido de 4 horas de condensación a 60 °C.
c) La resistencia a los rayos ultravioleta se basa en el valor porcentual retenido independientemente del valor original de OIT alta presión.
d) También disponible en otros largos de rollo. Para mayor información, comuníquese con su ejecutivo de ventas.

Globalplast			ESPECIFICACIONES TÉCNICAS GM13 SST			
PROPIEDADES		UNIDADES	MÉTODOS DE ENSAYO			
ESPESOR	PROMEDIO	mm	≥ 1.43	≥ 1.90	≥ 2.38	≥ 2.85
	INDIVIDUAL MÁS BAJO PARA CADA UNO DE LOS 10 VALORES	mm	≥ 1.35	≥ 1.80	≥ 2.25	≥ 2.70
ALTURA DE ASPEREZ	INDICADOR DE RUGOSIDAD DE 10 LECTURAS	mm	≥ 1.28	≥ 1.70	≥ 2.13	≥ 2.55
		mm	≥ 0.40	≥ 0.40	≥ 0.40	≥ 0.40
DENSIDAD		g/cm²	≤ 0.940	≤ 0.940	≤ 0.940	≤ 0.940
		g/10min	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00
PROPIEDADES DE TENSION	INDICE DE FUEBIZ @ 190 °C 2.16 kg		≥ 16	≥ 21	≥ 26	≥ 32
	RESISTENCIA A LA ROTURA	N/mm o kN/m	≥ 22	≥ 29	≥ 37	≥ 44
	RESISTENCIA EN EL PUNTO DE FLEUENCIA	N/mm o kN/m	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100
	ELONGACION A LA ROTURA	%	≥ 12	≥ 12	≥ 12	≥ 12
RESISTENCIA AL RASGADO	ELONGACION EN EL PUNTO DE FLEUENCIA	%	≥ 187	≥ 249	≥ 311	≥ 374
		N	≥ 400	≥ 534	≥ 667	≥ 800
RESISTENCIA AL PUNZONADO		N	≥ 500	≥ 500	≥ 500	≥ 500
		Horas	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50
RESISTENCIA AL AGRIETAMIENTO		%	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3
		%	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2
ESTABILIDAD DIMENSIONAL		Categoría	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100
		Minutos	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400
CONTENIDO DE NEGRO DE HUMO*			≥ 55	≥ 55	≥ 55	≥ 55
			≥ 80	≥ 80	≥ 80	≥ 80
TIEMPO DE INDUCCION A LA OXIDACION (OIT)	OIT ALTA PRESION	% retenido después de 90 días	≥ 50	≥ 50	≥ 50	≥ 50
	OIT BAJA PRESION	% retenido después de 1920 horas*	Conforme según GRI GM19a	Conforme según GRI GM19a	Conforme según GRI GM19a	Conforme según GRI GM19a
ENVEJECIMIENTO EN HORNA A 85 °C			180	130	110	90
			90	65	55	45
RESISTENCIA A LA CIZALLADURA Y DESPRENDIMIENTO EN SOLDADURAS POR TERMOFUSION		m	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8
		m				
LARGO DE ROLLO ESTÁNDAR ^d		m				
		m				
ANCHO		m				
		m				

a) La dispersión de negro humo (solo cerca de aglomerados esféricos) para 10 vistas diferentes: 9 en las Categorías 1 o 2 y 1 en la Categoría 3.
b) Condiciones de prueba: 20 horas de ciclo UV a 75 °C seguido de 4 horas de condensación a 60 °C.
c) La resistencia a los rayos ultravioleta se basa en el valor porcentual retenido independientemente del valor original de OIT alta presión.
d) También disponible en otros largos de rollo. Para mayor información, comuníquese con su ejecutivo de ventas.

Globalplast				MÉTODOS DE ENSAYO		ESPECIFICACIONES TÉCNICAS GM17								
PROPIEDADES		UNIDADES												
ESPESOR	PROMEDIO	mm	ASTM D5199	≥ 0.75	0.80	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00				
	INDIVIDUAL MÁXIMO DE 10 LECTURAS	mm	ASTM D5199	≥ 0.675	≥ 0.72	≥ 0.90	≥ 1.35	≥ 1.80	≥ 2.25	≥ 2.70				
DENSIDAD		g/cm³	ASTM D792	≤ 0.939	≤ 0.939	≤ 0.939	≤ 0.939	≤ 0.939	≤ 0.939	≤ 0.939				
PROPIEDADES DE TENSIÓN	ÍNDICE DE FLUIDEZ @ 190 °C ± 1.0 kg	g/10min	ASTM D1238	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00				
	RESISTENCIA A LA ROTURA	N/mm o kN/m	ASTM D6493 TIPO IV	≥ 20	≥ 22	≥ 27	≥ 40	≥ 53	≥ 66	≥ 80				
	ELONGACIÓN A LA ROTURA	%		≥ 800	≥ 800	≥ 800	≥ 800	≥ 800	≥ 800	≥ 800	≥ 800			
MÓDULO SECANTE 2%		N/mm	ASTM D5223	≤ 315	≤ 336	≤ 420	≤ 630	≤ 840	≤ 1050	≤ 1260				
RESISTENCIA AL RASGADO		N	ASTM D1004	≥ 70	≥ 75	≥ 100	≥ 150	≥ 200	≥ 250	≥ 300				
RESISTENCIA AL PUNZONADO		N	ASTM D4633	≥ 190	≥ 203	≥ 250	≥ 370	≥ 500	≥ 620	≥ 750				
ELONGACIÓN MÁXIMA EN EL PUNTO DE ROTURA		%	ASTM D5617	≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30				
ESTABILIDAD DIMENSIONAL		%	ASTM D1204	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50	±1.50				
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*		Categoría	ASTM D5596	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2				
TIEMPO DE INDUCCIÓN A LA OXIDACIÓN (OIT)	OIT ESTÁNDAR	Minutos	ASTM D8117 ASTM D3895	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100				
	OIT ALTA PRESIÓN		ASTM D5885	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400				
ENVEJECIMIENTO EN HORNO A 95 °C	OIT ESTÁNDAR	% retenido después de 90 días	ASTM D5721 ASTM D8117	≥ 35	≥ 35	≥ 35	≥ 35	≥ 35	≥ 35	≥ 35				
	OIT ALTA PRESIÓN		ASTM D5885	≥ 60	≥ 60	≥ 60	≥ 60	≥ 60	≥ 60	≥ 60				
RESISTENCIA UV*	OIT ALTA PRESIÓN	% retenido después de 1920 horas ¹	ASTM D7238/ASTM G154 ASTM D5585	≥ 35	≥ 35	≥ 35	≥ 35	≥ 35	≥ 35	≥ 35				
RESISTENCIA A LA CIZALLADURA Y DESPRENDIMIENTO EN SOLDADURAS POR TEMPOFUSIÓN		-	ASTM D6392	Conforme según GRI OM19 ²	Conforme según GRI OM19 ²	Conforme según GRI OM19 ²	Conforme según GRI OM19 ²	Conforme según GRI OM19 ²	Conforme según GRI OM19 ²	Conforme según GRI OM19 ²				
LARGO DE ROLLO ESTÁNDAR ^d		m	N/A	400	350	310	210	115	120	100 <th colspan="2"></th>				
LARGO 1/2 ROLLO ESTÁNDAR		m	N/A	200	175	155	105	77.5	60	50 <th colspan="2"></th>				
ANCHO		m	N/A	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8 <th colspan="2"></th>				

a) La dispersión de negro humo (solo cerca de aglomerados esféricos) para 10 vistas diferentes: 9 en las Categorías 1 o 2 y 1 en la Categoría 3.
b) Condiciones de prueba: 20 horas de ciclo UV a 75 °C seguido de 4 horas de condensación a 60 °C.
c) La resistencia a los rayos ultravioleta se basa en el valor porcentual retenido independientemente del valor original de OIT alta presión.
d) También disponible en otros largos de rollo. Para mayor información, comuníquese con su ejecutivo de ventas.

Globalplast			MÉTODOS DE ENSAYO			
PROPIEDADES		UNIDADES	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS GM17 SST			
			1.50	2.00	2.50	3.00
ESPOSOR	PROMEDIO	mm	ASTM D5944			
	INDIVIDUAL MÁS BAJO PARA 8 DE LOS 10 VALORES	mm	ASTM D5944			
	INDIVIDUAL MÁS BAJO DE 10 ELECTROLITOS	mm	ASTM D5944			
ALTURA DE ASPEREZ		mm	ASTM D7466			
DENSIDAD		g/cm³	ASTM D792			
ÍNDICE DE FLUIDEZ @ 190 °C 2.16 kg		g/10min	ASTM D1238			
PROPIEDADES DE TENSION	RESISTENCIA A LA ROTURA	N/mm o MPa	ASTM D6693 TIPO IV			
	ELONGACIÓN A LA ROTURA	%				
MÓDULO SECANTE 2%		N/mm	ASTM D5323			
RESISTENCIA AL RASGADO		N	ASTM D1004			
RESISTENCIA AL PUNZONADO		N	ASTM D4833			
ELONGACIÓN MÁXIMA EN EL PUNTO DE ROTURA		%	ASTM D5617			
ESTABILIDAD DIMENSIONAL		%	ASTM D1204			
CONTENIDO DE NEGRO DE HUMO		%	ASTM D4218			
DISPERSIÓN DE NEGRO DE HUMO*		Categoría	ASTM D5596			
TEMPO DE INDUCCIÓN A LA OXIDACIÓN (OIT)	OIT ESTÁNDAR	Minutos	ASTM D8117 ASTM D3895			
	OIT ALTA PRESIÓN		ASTM D5885			
ENVEJECIMIENTO EN HORNO A 85°C	OIT ESTÁNDAR	% retenido después de 90 días	ASTM D5721 ASTM D8117			
	OIT ALTA PRESIÓN		ASTM D5885			
RESISTENCIA U ¹	OIT ALTA PRESIÓN	% retenido después de 1920 horas ^a	ASTM D7238/ASTM G154			
RESISTENCIA A LA CIVILADORA ^b Y DESPRENDIMIENTO EN SOLDADURAS POR TEMPRESION		-	ASTM D392			
LARGO DE ROLLO ESTÁNDAR ^d		m	N/A			
LARGO 1/2 ROLLO ESTÁNDAR		m	N/A			
ANCHO		m	N/A			
			7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8
			90	65	55	45
			180	130	110	90
			≥ 1.43	≥ 1.90	≥ 2.38	≥ 2.85
			≥ 1.35	≥ 1.80	≥ 2.25	≥ 2.70
			≥ 1.28	≥ 1.70	≥ 2.13	≥ 2.55
			≥ 0.40	≥ 0.40	≥ 0.40	≥ 0.40
			≤ 0.939	≤ 0.939	≤ 0.939	≤ 0.939
			≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 1.00
			≥ 16	≥ 21	≥ 26	≥ 31
			≤ 250	≤ 250	≤ 250	≤ 250
			≤ 630	≤ 840	≤ 1050	≤ 1260
			≥ 150	≥ 200	≥ 250	≥ 300
			≥ 300	≥ 400	≥ 500	≥ 600
			≥ 30	≥ 30	≥ 30	≥ 30
			±1.50	±1.50	±1.50	±1.50
			2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3
			1 - 2	1 - 2	1 - 2	1 - 2
			≥ 100	≥ 100	≥ 100	≥ 100
			≥ 400	≥ 400	≥ 400	≥ 400
			≥ 35	≥ 35	≥ 35	≥ 35
			≥ 60	≥ 60	≥ 60	≥ 60
			≥ 35	≥ 35	≥ 35	≥ 35
			Conforme según GRI GM17a	Conforme según GRI GM17a	Conforme según GRI GM17a	Conforme según GRI GM17a
			180	130	110	90
			90	65	55	45
			7 - 8	7 - 8	7 - 8	7 - 8

a) La dispersión de negro humo (solo cerca de aglomerados esféricos) para 10 vistas diferentes: 9 en las Categorías 1 o 2 y 1 en la Categoría 3.
b) Condiciones de prueba: 20 horas de ciclo UV a 75 °C seguido de 4 horas de condensación a 60 °C.
c) La resistencia a los rayos ultravioleta se basa en el valor porcentual retenido independiente del valor original de OTT alta presión.
d) También disponible en otros largos de rollo. Para mayor información, comuníquese con su ejecutivo de ventas.



VENTAS Y ATENCIÓN
PERSONALIZADA:
ESCANEA Y ENVÍANOS
UN CORREO.