



EVA

Copolímero de Etileno
Acetato de Vinila

Braskem 



Características

- Os copolímeros de etileno e acetato de vinila (EVA) da Braskem combinam flexibilidade, leveza e versatilidade em um portfólio de soluções que atende às demandas mais exigentes da indústria. Produzidos por copolimerização de etileno e acetato de vinila, nossos EVAs são termoplásticos de alta performance que se destacam frente a outros polímeros.
- Em calçados, entregam conforto, absorção de impacto, resistência e liberdade de design em compostos reticulados e expandidos para espumas injetadas e prensadas.
- Na indústria de adesivos hot melt, conferem adesão confiável mesmo em baixas temperaturas, com excelente compatibilidade com ceras e resinas.
- Para o mercado de embalagens, a Braskem oferece grades específicos para filmes monocamada ou multicamada, com alta transparência, resistência mecânica e selagem eficiente, atendendo desde o setor alimentício até aplicações agrícolas e industriais.
- Com um portfólio completo e suporte técnico especializado, a Braskem convida você a explorar as possibilidades que o EVA pode oferecer para inovar em suas aplicações.

Aplicações



Produtos para Calçados

Flexibilidade em movimento.
Performance em todas as condições.

As soluções em EVA da Braskem para calçados entregam:



- Alta flexibilidade e desempenho estável mesmo em baixas temperaturas
- Elasticidade ideal para conforto, absorção de impacto e retorno de energia
- Alta resistência à tração e à ruptura, garantindo durabilidade
- Fórmulas seguras: livres de substâncias tóxicas
- Processamento simples e eficiente em moldes por injeção ou compressão
- Compatibilidade versátil, podendo ser blendado com polietilenos e borrachas

Resinas para Expansão

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Teor de Acetato de Vinila	Densidade	Ponto de Fusão ^a	Temperatura de Amolecimento Vicat	Dureza (Shore A) ^a	Dureza (Shore D) ^a	Tensão de Ruptura ^a	Alongamento na Ruptura ^a
Método ASTM		D 1238	Braskem	D 1505/ D 792	D 3418	D 1525	D 2240	D 2240	D 638	D 638
Unidades		g/10 min	%	g/cm³	°C	°C	-	-	MPa	%
EVA	3019PE	2,5	19,0	0,940	86	60	90	30	-	-
	Polímero base para fabricação de peças injetadas ou placas expandidas e reticuladas para uso na indústria de calçados, brinquedos, móveis, etc.									
	8019PE	8,0	19,0	0,940	86	58	85	30	-	-
	Polímero base com maior fluidez para facilitar o preenchimento de moldes e a dispersão de aditivos em formulações de peças expandidas.									
	HM150	150,0	20,0	0,940	83	46	83	27	-	-
	EVA de alta fluidez que auxilia o processamento de compostos carregados, promovendo melhor dispersão e preenchimento do molde.									
	3523PE	4,0	23,0	0,943	79	49	88	32	-	-
	Teor médio de VA ideal para evitar misturas de grades, oferecendo estabilidade de processo e propriedades consistentes em formulações de peças injetadas.									
	HM728	6,0	28	0,950	77	49	80	25	-	-
	Alto teor de VA que proporciona maior flexibilidade, maciez e adesão, ideal para formulações que exigem desempenho superior em solados e entressolas.									
	HM2528	25,0	28	0,950	75	46	79	23	-	-
	Alto teor de VA e alta fluidez, que combina excelente colagem e flexibilidade com fácil processamento de compostos carregados ou complexos.									

a) Corpo de prova moldado por compressão pelo método ASTM D 4703.

Produtos para Hot Melt

Eficiência na aplicação.
Adesão confiável
em qualquer condição.

Características

As resinas EVA da Braskem para adesivos hot melt foram desenvolvidas para entregar alta performance em processos industriais que exigem velocidade, consistência e compatibilidade com diversos materiais. Nossas soluções são compostas por resinas semiamorfas com acetato de vinila, que garantem excelente miscibilidade com ceras, resinas taquificantes e outros modificadores, possibilitando a formulação de adesivos com propriedades customizáveis.

Seja em embalagens, móveis, calçados, encadernação ou montagem industrial, os EVAs Braskem oferecem estabilidade térmica, baixo tempo de abertura e alta capacidade de adesão em diferentes superfícies, com segurança e processabilidade.

Principais Benefícios

- 100% sólido: alta concentração de ativo, sem evaporação
- Livre de solventes: formulação segura e sustentável
- Baixa toxicidade: ideal para aplicações sensíveis
- Aplicação rápida: baixo set time e alto rendimento
- Colagem imediata: excelente open time para montagem eficiente
- Adere a diversos substratos: papel, tecido, madeira, polímeros
- Controle preciso da linha de colagem
- Resistência à umidade e condições ambientais adversas
- Excelente performance mesmo com pequenas áreas de contato



Hot Melt

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 °C / 2,16 kg)	Teor de Acetato de Vinila	Densidade	Ponto de Fusão ^a	Temperatura de Amolecimento Vicat ^a	Dureza (Shore A) ^a	Dureza (Shore D) ^a	Tensão de Ruptura ^a	Alongamento na Ruptura ^a
Método ASTM		D 1238	Braskem	D 1505/D 792 ^a	D 3418	D 1525	D 2240	D 2240	D 638	D 638
Unidades		g/10 min	%	g/cm³	°C	°C	–	–	MPa	%
EVA	HM150	150,0	20,0	0,940	83	46	83	27	–	–
		Resina base para fabricação de adesivos hot melt para embalagem, encadernação e outras aplicações em geral. Blendas com ceras.								
	HM728	6,0	28,0	0,950	77	49	80	25	–	–
		Resina base para fabricação de adesivos hot melt para móveis, bricolagem. Formulações de adesivos hot melt com excelente compatibilidade com ceras e outros materiais.								
	HM2528	25	28,0	0,950	75	46	79	23	–	–
		Resina base para fabricação de adesivos hot melt para embalagens, encadernações, tapetes e outras aplicações em geral. Produtos injetados e extrusados, em aplicações que requerem flexibilidade e aderência.								

a) Corpo de prova moldado por compressão pelo método ASTM D 4703.

Produtos para Filmes

Proteção inteligente. Eficiência de processo. Sustentabilidade na embalagem.

As resinas de EVA da Braskem para filmes atendem com excelência às demandas de coextrusão e laminação nos mais diversos mercados: alimentício, agrícola, industrial e de embalagens especiais. Com propriedades que vão da alta transparência à selagem a frio, nossas soluções garantem excelente processabilidade, resistência mecânica e compatibilidade com diversos substratos.

O bom desempenho em baixa temperatura e a baixa formação de géis permitem filmes técnicos de alta performance com acabamento superior e alta confiabilidade. Os diferentes grades Braskem permitem o ajuste fino de propriedades como polaridade, elasticidade, resiliência e força de adesão, facilitando a customização de estruturas multicamadas complexas.

Filme Geral

Propriedades Típicas		Índice de Fluidez (190 C/10min)	Teor de Acetato de Vinila	Densidade	Espessura do Filme	Temperatura de Amolecimento Vicat ^a	Ponto de Fusão	Tensão de Ruptura (DM/DT)	Alongamento de Ruptura (DM/DT)	Módulo Secante a 1% (DM/DT)	Resistência ao Impacto por Queda de Dardo (Método B)	Resistência ao Rasgo Elmendorf (DM/DT)	Brilho - Ângulo 45°	Opacidade
Método ASTM		D 1238	Braskem	D 1505/D 792	–	D 1525	D 3418	D 882	D 882	D 882	D 1709	D 1922	D 523	D 1003
Unidades		g/10 min	%	g/cm ³	µm	°C	°C	MPa	%	MPa	g/F50	gf	–	%
EVA	VA0410F	0,35	10,0	0,935	50	87	98	39/33	500/1100	95/100	540	130/190	91	2,5
	Embalagens coextrusadas para produtos alimentícios. Embalagens para produtos refrigerados e congelados.													
	TN2005	0,50	13,5	0,935	70	75	94	32/32	750/800	58/64	725	240/350	95	2
	Embalagens coextrusadas para produtos alimentícios. Embalagens para produtos refrigerados e congelados. Filme térmico transparente para cobertura de estufa.													
	TN2006	0,70	18	0,940	70	70	90	38/33	820/700	44/46	950	210/320	92	2
	Camada selante em filmes coextrusados e/ou laminados. Filmes estiráveis de alta resistência ("stretch hood"). Filme agrícola.													
	TN2020	2,0	8,5	0,931	40	79	100	31/24	650/1100	79/94	175	200/220	90	3
	Filmes coextrusados termocontráteis para envases de alimentos. Envases de produtos congelados.													
	HM728F	6,0	28	0,951	50	43	73	–	–	–	–	–	–	–
	Filmes soprados e planos com boa adesividade a diversos substratos, tais como: OPP, PVDC, OS.													

Corpos de prova moldados por compressão pelo método ASTM D 4703. Ensaios realizados em placas de: a) 3 mm.

Principais Benefícios

- Alta polaridade: ideal como camada adesiva em coextrusão
- Excelente resistência ao impacto e perfuração
- Transparência e brilho superiores
- Retenção térmica ideal para embalagens e estufas
- Baixa temperatura inicial de selagem
- Bom hot tack: selagem firme e rápida
- Estabilidade mecânica mesmo em ambientes frios
- Baixa incidência de géis e "olhos de peixe"
- Compatibilidade com PE, PET, PVDC e outros polímeros





EVA produzido a partir da cana-de-açúcar, fonte renovável que contribui para a redução da pegada de carbono sem comprometer desempenho ou processabilidade.



Solução Drop-in

Substitui a resina convencional sem necessidade de ajustes em máquinas ou processos de transformação.



Reciclável

Pode ser reciclado nos mesmos fluxos já utilizados para o EVA convencional.



Fonte renovável

Produzido a partir da cana-de-açúcar, uma matéria-prima renovável.



Captura CO₂

A cana-de-açúcar captura CO₂ da atmosfera, contribuindo para a redução das emissões de gases de efeito estufa.

Propriedades Típicas	Índice de Fluidez 190 °C/10 min	Conteúdo de VA	Conteúdo mínimo de C14
Método ASTM	D 1238	Braskem	D6866
Unidades	g/10 min	%	%
EVA SVT2180	2.1	19	80
Polímero base para entressolas espumadas e reticuladas, com excelente desempenho em moldagem por compressão ou injeção para calçados, brinquedos e artigos esportivos.			

Test specimens prepared from compression molding, according to ASTM D 4703.

Propriedades Típicas	Índice de Fluidez 190 °C/10 min	Conteúdo de VA	Conteúdo mínimo de C14
Método ASTM	D 1238	Braskem	D6866
Unidades	g/10 min	%	%
EVA Evance SVT2145R	2.1	14	45
EVA modificado de média polaridade, facilmente reticulável, com toque suave, boa aderência, abrasão e resiliência. Compatível com diferentes tipos de termoplásticos e elastômeros.			

Test specimens prepared from compression molding, according to ASTM D 4703.

- 1) Verifique a disponibilidade dos produtos em sua região junto à equipe comercial.
- 2) É de exclusiva responsabilidade do Cliente/Comprador verificar a adequação dos produtos e seu uso para a aplicação pretendida, assegurando o cumprimento dos requisitos legais e regulatórios aplicáveis ao produto final.
- 3) A orientação técnica eventualmente prestada pela Braskem sobre o produto não caracteriza garantia de desempenho para a aplicação pretendida, tampouco exime o Cliente/Comprador das responsabilidades descritas no item 2 acima.
- 4) Eventual informação de utilização do produto não significa que a Braskem conheça ou tenha validado o processo produtivo do Cliente/Comprador ou a adequação do Produto à aplicação pretendida. Estão expressamente excluídas todas as garantias de adequação do Produto a um determinado fim, expresso ou implícito.
- 5) As informações aqui contidas referem-se a data expressa neste documento e a Braskem poderá atualizar ou alterar as informações aqui contidas a qualquer momento e sem aviso prévio. O Cliente/Comprador deverá consultar www.braskem.com para verificar quaisquer atualizações destas informações.
- 6) Para informações regulatórias associadas ao produto e sua origem, por favor consulte o Documento Regulatório (Regulatory Information Sheet - RIS). Para outras solicitações, por favor contate a área de Serviços Técnicos da Braskem.
- 7) As informações aqui contidas são fornecidas com base no melhor conhecimento da Braskem, indicando valores típicos de propriedade do Produto, não devendo tais valores ser considerados como absolutos ou como garantia.