

RADILON S 35F 100 NAT

Codice materiale

Codice colore

DESCRIZIONE

PA6 medio-alta viscosità per estrusione. Colore naturale.

Adatto per processi di estrusione di film a testa piana e in bolla, e monofilamenti.

ISO 1043 : PA6

SUGGERIMENTI PER LA TRASFORMAZIONE

Il materiale viene consegnato in una confezione a prova di umidità, pronto per la lavorazione. Massimo contenuto di umidità raccomandato per la migliore processabilità pari a 0,15%. Condizioni tipiche dell'essiccatore: temperatura 80 °C, punto di rugiada -20 °C o inferiore, tempo: 2-4 h o più.

Durante l'aggiunta di materiale rimacinato, prestare attenzione per evitare l'assorbimento di umidità e la contaminazione con altri polimeri. Possono verificarsi variazioni di colore e riduzione di proprietà meccaniche che devono sempre essere attentamente monitorate.

Parametri di processo

| | | | |
|-------------------|---------------------|---------------------|-------------------------------|
| Temperatura fuso: | Temperatura stampo: | Velocità Iniezione: | Temp. estrusione: 240 - 270°C |
| 250 ÷ 280 °C | 70 ÷ 80 °C | Media | |

SICUREZZA ED OMOLOGAZIONI

Per informazioni in merito alla sicurezza far riferimento alla Scheda di Sicurezza Materiale

Conforme Direttiva RoHS 2002/95/CE e successivi emendamenti

Issued: 31/08/2011

www.radicigroup.com/plastics - info.plastics@radicigroup.com

Le informazioni contenute in questo documento sono fondate sulla base delle migliori conoscenze in nostro possesso al momento della pubblicazione. Queste informazioni sono soggette a revisioni a seguito dell'ottenimento di nuove conoscenze ed esperienze. I dati forniti corrispondono alla media di valori delle proprietà misurate su un numero adeguato di diverse campagne produttive e si riferiscono solo al materiale specificato: i dati potrebbero non essere validi per gli stessi materiali utilizzati in combinazione con altri materiali o additivi, o altri processi non specificati. I dati forniti non devono essere utilizzati al fine di stabilire valori di specifiche, né utilizzati da soli per la progettazione. Non si intendono come una sostituzione per gli esperimenti che dovrete effettuare per determinare l'adattabilità dei nostri prodotti all'uso specifico al quale li avete destinati. Dato che non è possibile per Radici Plastics prevedere ogni variazione nell'utilizzo finale dei nostri prodotti, Radici Plastics non fornisce alcuna garanzia, né assume alcuna responsabilità concernente l'utilizzo di queste informazioni. La presente pubblicazione non può essere in alcun modo interpretata come una licenza d'uso né come una istigazione a violare brevetti esistenti.

Scheda Tecnica Prodotto

RADILON S 35F 100 NAT

Codice materiale

Codice colore

| PROPRIETÀ | STANDARD | UNITÀ | VALORE | |
|---|------------------------------|-------------------|-----------|--------|
| | | | DAM* | Cond** |
| Proprietà fisiche | | | | |
| Densità | ISO 1183 | Kg/m ³ | 1140 | |
| Assorbimento umidità 23°C – 50%UR | 2mm thk ISO 62 | % | 2.9 | |
| Assorbimento acqua, immersione a 23°C | 2mm thk ISO 62 | % | 10.2 | |
| Indice di Viscosità (Acido Solforico) | ISO 307 | ml/g | 205 | |
| Proprietà Meccaniche | | | | |
| Modulo Elastico a Trazione | 1mm/min ISO 527-2/1A | MPa | 2900 | 1200 |
| Sforzo a snervamento | 50mm/min ISO 527-2/1A | MPa | 75 | 40 |
| Deformazione allo snervamento | 50mm/min ISO 527-2/1A | % | 4 | 30 |
| Deformazione nominale a rottura | 50mm/min ISO 527-2/1A | % | >50 | >50 |
| Modulo Elastico a Flessione | 2mm/min ISO 178 | MPa | 2500 | 750 |
| Resistenza a flessione | 2mm/min ISO 178 | MPa | 100 | 30 |
| Resistenza urto Charpy con intaglio | +23°C ISO 179/1 eA | KJ/m ² | 7 | |
| Resistenza urto Charpy con intaglio | -30°C ISO 179/1 eA | KJ/m ² | 6 | |
| Proprietà Termiche | | | | |
| Punto di fusione | 10°C/min ISO 11357-1-3 | °C | 220 | |
| Temperatura di inflessione sotto carico | 1.8 MPa ISO 75/2 A f | °C | 55 | |
| Temperatura di inflessione sotto carico | 0.45 MPa ISO 75/2 B f | °C | 170 | |
| Temperatura di rammollimento Vicat | 50°C/h ISO 306/B50 50N | °C | 195 | |
| Resistenza alla fiamma | | | | |
| Classe di infiammabilità | 0.8mm UL 94 | class | HB | |
| Indice di infiammabilità GWFI | 1mm / 2mm IEC 60695-2-1/2 | °C/mm | 850 / 825 | |
| Temperatura di accensione GWIT | 1mm / 2mm IEC 60695-2-1/3 | °C/mm | 875 / 700 | |
| Autoestinguenza interni settore auto | Burn rate FMVSS302 | mm/min | 0 | |
| Proprietà Elettriche | | | | |
| Resistività di Volume | 500V IEC 60093 | ohm · m | 1 E+13 | 1 E+11 |
| Resistività di Superficie | 500V IEC 60093 | ohm | 1 E+12 | 1 E+10 |
| Correnti striscianti | Sol.A IEC 60112 | V | 600 | |

*DAM = stato Dry As Moulded **Cond = stato condizionato simile a ISO 1110 ***Temp fuso [°C] / Temp stampo [°C] / Press cavità [MPa]

Issued: 31/08/2011

www.radicigroup.com/plastics – info.plastics@radicigroup.com

Le informazioni contenute in questo documento sono fondate sulla base delle migliori conoscenze in nostro possesso al momento della pubblicazione. Queste informazioni sono soggette a revisioni a seguito dell'ottenimento di nuove conoscenze ed esperienze. I dati forniti corrispondono alla media di valori delle proprietà misurate su un numero adeguato di diverse campagne produttive e si riferiscono solo al materiale specificato: i dati potrebbero non essere validi per gli stessi materiali utilizzati in combinazione con altri materiali o additivi, o altri processi non specificati. I dati forniti non devono essere utilizzati al fine di stabilire valori di specifiche, né utilizzati da soli per la progettazione. Non si intendono come una sostituzione per gli esperimenti che dovrete effettuare per determinare l'adattabilità dei nostri prodotti all'uso specifico al quale li avete destinati. Dato che non è possibile per Radici Plastics prevedere ogni variazione nell'utilizzo finale dei nostri prodotti, Radici Plastics non fornisce alcuna garanzia, né assume alcuna responsabilità concernente l'utilizzo di queste informazioni. La presente pubblicazione non può essere in alcun modo interpretata come una licenza d'uso né come una istigazione a violare brevetti esistenti.