

RADILON A CV300 333 NER

Codice materiale

Codice colore

DESCRIZIONE

PA66 caricata con 30% sfere vetro per stampaggio a iniezione. Colore nero.

Adatto per articoli che richiedono bassi svergolamenti e buon aspetto superficiale.

ISO 1043 : PA66 GB30

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:
280 ÷ 300 °C	80 ÷ 100 °C	Medio-alta

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: 07/07/2011

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 A CV300 333 NER

Codice materiale

Codice colore

PROPRIETÀ	STANDARD	UNITÀ	VALORE	
			DAM*	Cond**
Proprietà fisiche				
Densità	ISO 1183	Kg/m ³	1340	
Assorbimento umidità 23°C – 50%UR 2mm thk	ISO 62	%	1,7	
Assorbimento acqua, immersione a 23°C 2mm thk	ISO 62	%	7,6	
Proprietà Meccaniche				
Modulo Elastico a Trazione 1mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	4300	2700
Sforzo a rottura 5mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	77	40
Deformazione a rottura 5mm/min	ISO 527-2/1A	%	7	10
Modulo Elastico a Flessione 2mm/min	ISO 178	MPa	3700	
Resistenza a flessione 2mm/min	ISO 178	MPa	125	
Resistenza urto Charpy senza intaglio +23°C	ISO 179/1 eU	KJ/m ²	25	28
Resistenza urto Charpy con intaglio +23°C	ISO 179/1 eA	KJ/m ²	3	3,5
Proprietà Termiche				
Punto di fusione 10°C/min	ISO 11357-1-3	°C	260	
Temperatura di inflessione sotto carico 1.8 MPa	ISO 75/2 A f	°C	70	
Temperatura di inflessione sotto carico 0.45 MPa	ISO 75/2 B f	°C	200	
Temperatura di rammollimento Vicat 50°C/h	ISO 306/B50 50N	°C	225	
Resistenza alla fiamma				
Classe di infiammabilità 0.8mm	UL 94	class	HB	
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

*DAM = stato Dry As Moulded **Cond = stato condizionato simile a ISO 1110

Issued: 07/07/2011

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.