

RADILON DT 40EP75W 333 NER 7623

Codice materiale

Codice colore

PROVISIONAL

DESCRIZIONE

PA612 media rigidità, alta viscosità, per estrusione. Tenacizzato. Stabilizzato al calore. Colore nero.

Adatto per l'estrusione di profili e tubi.

ISO 1043 : PA612-I-P

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 0,10%. 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: 230 - 250°C
230 ÷ 260 °C	70 ÷ 80 °C	Media	

SICUREZZA ED OMOLOGAZIONI

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

Conforme Direttiva RoHS 2011/65/UE e successivi emendamenti

Issued: 22/08/2014

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

PROVISIONAL

RADILON DT 40EP75W 333 NER 7623

Codice materiale

Codice colore

PROPRIETÀ	STANDARD	UNITÀ	VALORE	
			DAM*	Cond**
Proprietà fisiche				
Densità	ISO 1183	Kg/m ³	1048	
Assorbimento umidità 23°C – 50%UR	2mm thk ISO 62	%	1.1	
Assorbimento acqua, immersione a 23°C	2mm thk ISO 62	%	2.7	
Proprietà Meccaniche				
Modulo Elastico a Trazione	1mm/min ISO 527-2/1A	MPa	1380	880
Sforzo a snervamento	50mm/min ISO 527-2/1A	MPa	44	34
Deformazione allo snervamento	50mm/min ISO 527-2/1A	%	18	24
Sforzo a rottura	5mm/min ISO 527-2/1A	MPa	49	45
Deformazione nominale a rottura	50mm/min ISO 527-2/1A	%	>300	>300
Modulo Elastico a Flessione	2mm/min ISO 178	MPa	1150	790
Resistenza a flessione	2mm/min ISO 178	MPa	45	30
Resistenza urto Charpy con intaglio	+23°C ISO 179/1 eA	KJ/m ²	45	95
Resistenza urto Charpy con intaglio	-30°C ISO 179/1 eA	KJ/m ²	13	14
Proprietà Termiche				
Punto di fusione	10°C/min ISO 11357-1-3	°C	210	
Temperatura di inflessione sotto carico	1.8 MPa ISO 75/2 A f	°C	50	
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

Le caratteristiche qui rappresentate sono da considerarsi provvisorie e indicative per un materiale allo stato sperimentale.

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

Issued: 22/08/2014

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.