

HERAMID A NER GF030/1K

DESCRIZIONE

PA66 rinforzato 30% fibra vetro per stampaggio a iniezione. Stabilizzato al calore. Colore nero.

Grado post-industriale prodotto con materie prime selezionate provenienti da impianti di polimerizzazione, filatura e compounding.

ISO 1043 : PA66-T GF30

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: 30/09/2014

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

HERAMID A NER GF030/1K

	PROPRIETÀ	STANDARD	UNITÀ	VALORE	
				DAM*	Cond**
Proprietà fisiche					
Densità		ISO 1183	Kg/m ³	1360	
Ritiro allo stampaggio - Parallelo / Normale	300/90/60***	ISO 294-4	%	0,3 / 1,0	
Assorbimento umidità 23°C - 50%UR	2mm thk	ISO 62	%	1,7	
Assorbimento acqua, immersione a 23°C	2mm thk	ISO 62	%	7	
Proprietà Meccaniche					
Modulo Elastico a Trazione	1mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	8500	6500
Sforzo a rottura	5mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	130	90
Deformazione a rottura	5mm/min	ISO 527-2/1A	%	2,5	3
Modulo Elastico a Flessione	2mm/min	ISO 178	MPa	7500	4500
Resistenza a flessione	2mm/min	ISO 178	MPa	200	130
Resistenza urto Charpy senza intaglio	+23°C	ISO 179/1 eU	KJ/m ²	40	45
Resistenza urto Charpy con intaglio	+23°C	ISO 179/1 eA	KJ/m ²	6,5	12
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	220	
Temperatura di rammolimento Vicat	50°C/h	ISO 306/B50 50N	°C	225	
Resistenza alla fiamma					
Classe di infiammabilità	0.8mm	UL 94	class	HB	

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

Issued: 30/09/2014

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.