

RADIFLAM B RV300K AE 375 NER 5889

Codice materiale

Codice colore

PROVISIONAL

DESCRIZIONE

PBT ritardato alla fiamma per stampaggio a iniezione. Rinforzato con 30% fibra vetro. Colore nero.

Adatto per articoli che richiedono proprietà ritardanti di fiamma, unitamente a elevata rigidità e buona resistenza meccanica. Classificato V-0 secondo UL-94.

ISO 1043 : PBT GF30 FR(16+62)

SUGGERIMENTI PER LA TRASFORMAZIONE

Il materiale viene consegnato in una confezione a prova di umidità. È importante essiccare il materiale prima della lavorazione: massimo contenuto di umidità raccomandato pari a 0,02%. Condizioni tipiche dell'essiccatore: temperatura 120 °C, punto di rugiada -40 °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:
250 ÷ 280°C	80 ÷ 90°C	Medio-alta

SICUREZZA ED OMOLOGAZIONI



Per informazioni in merito alla sicurezza far riferimento alla Scheda di Sicurezza Materiale
Materiale omologato da Underwriters Laboratories Inc. File number: E116324 www.ul.com
Conforme Direttiva RoHS 2011/65/UE e successivi emendamenti

Issued: 10/12/2013

www.radicigroup.com - 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

RADIFLAM B RV300K AE 375 NER 5889

Codice materiale

Codice colore

PROPRIETÀ		STANDARD	UNITÀ	VALORE	
				DAM*	Cond**
Proprietà fisiche					
Densità		ISO 1183	Kg/m ³	1660	
Ritiro allo stampaggio - Parallelo / Normale	270/80/60***	ISO 294-4	%	0,4 / 0,9	
Proprietà Meccaniche					
Modulo Elastico a Trazione	1mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	10650	
Sforzo a rottura	5mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	135	
Deformazione a rottura	5mm/min	ISO 527-2/1A	%	2	
Modulo Elastico a Flessione	2mm/min	ISO 178	MPa	9700	
Resistenza a flessione	2mm/min	ISO 178	MPa	195	
Resistenza urto Charpy senza intaglio	+23°C	ISO 179/1 eU	KJ/m ²	55	
Resistenza urto Charpy con intaglio	+23°C	ISO 179/1 eA	KJ/m ²	9	
Proprietà Termiche					
Punto di fusione	10°C/min	ISO 11357-1-3	°C	225	
Temperatura di inflessione sotto carico	1.8 MPa	ISO 75/2 A f	°C	205	
Temperatura di inflessione sotto carico	0.45 MPa	ISO 75/2 B f	°C	220	
Temperatura di rammolimento Vicat	50°C/h	ISO 306/B50 50N	°C	210	
Resistenza alla fiamma					
Classe di infiammabilità	0.8mm	UL 94	class	V0	
Indice di infiammabilità GWFI	1mm / 2mm	IEC 60695-2-1/2	°C/mm	960 / 960	
Autoestinguenza interni settore auto	Burn rate	FMVSS302	mm/min	0	

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

Issued: 10/12/2013

www.radicigroup.com - 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.