

RADITER BN 100 T 2051 BIA

Codice materiale

Codice colore

DESCRIZIONE

PBT per stampaggio a iniezione. Tenacizzato. Colore bianco.

Materiale di uso generale. Adatto per articoli che richiedono buona resistenza all'impatto.

ISO 1043 : PBT-I

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 ÷ 290 °C	60 ÷ 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: 02/09/2011

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

RADITER BN 100 T 2051 BIA

Codice materiale Codice colore

PROPRIETÀ		STANDARD	UNITÀ	VALORE
Proprietà fisiche				
Densità		ISO 1183	Kg/m ³	1280
Proprietà Meccaniche				
Modulo Elastico a Trazione	1mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	2100
Sforzo a snervamento	50mm/min	ISO 527-2/1A	MPa	45
Deformazione allo snervamento	50mm/min	ISO 527-2/1A	%	4.4
Deformazione nominale a rottura	50mm/min	ISO 527-2/1A	%	25
Modulo Elastico a Flessione	2mm/min	ISO 178	MPa	2050
Resistenza a flessione	2mm/min	ISO 178	MPa	70
Resistenza urto Charpy con intaglio	+23°C	ISO 179/1 eA	KJ/m ²	10
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	60
Temperatura di rammolimento Vicat	50°C/h	ISO 306/B50 50N	°C	165
Resistenza alla fiamma				
Classe di infiammabilità	0.8mm	UL 94	class	HB
Autoestinguenza interni settore auto	Burn rate	FMVSS302	mm/min	<10
Proprietà Elettriche				
Resistività di Volume	500V	IEC 60093	ohm · m	1 E+13
Resistività di Superficie	500V	IEC 60093	ohm	1 E+12

*Temp fuso [°C] / Temp stampo [°C] / Press cavità [MPa]

Issued: 02/09/2011

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.