

CAMPUS® foglio dati

RADILON A RV350LW 333 BK - PA66-GF35
RadiciGroup High Performance Polymers



Testo del prodotto

PA66 rinforzato 35% fibra vetro per stampaggio a iniezione. Lubrificato, stabilizzato al calore. Colore nero.

Adatto per articoli che richiedono elevata rigidità, buona resistenza meccanica e ottimo mantenimento delle proprietà dopo invecchiamento termico.

Proprietà Reologiche	secco/cond	Unità	Norma del test
Ritiro di stampaggio, parallelo	0.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
Ritiro di stampaggio, perpendicolare	1.0 / *	%	ISO 294-4, 2577
Proprietà Meccaniche	secco/cond	Unità	Norma del test
Modulo a trazione	10900 / 8000	MPa	ISO 527-1/-2
Carico unitario a rottura	190 / 125	MPa	ISO 527-1/-2
Deformazione a rottura	3 / 3.5	%	ISO 527-1/-2
Resistenza all'urto Charpy, +23°C	78 / 95	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Resistenza all'urto Charpy, -30°C	66 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Resist. urto Charpy con intaglio, +23°C	11 / 16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Resist. urto Charpy con intaglio, -30°C	9 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Proprietà Termiche	secco/cond	Unità	Norma del test
Temperatura di fusione, 10°C/min	260 / *	°C	ISO 11357-1/-3
Temp.di inflessione sotto carico, 1.80 MPa	250 / *	°C	ISO 75-1/-2
Temp.di rammollimento Vicat, 50°C/h 50N	250 / *	°C	ISO 306
Reazione al fuoco a spessore h	HB / *	class	IEC 60695-11-10
Spessore provato	0.8 / *	mm	IEC 60695-11-10
Proprietà Elettriche	secco/cond	Unità	Norma del test
Resistività volumica	1E13 / 1E11	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Resistività superficiale	* / 1E10	Ohm	IEC 62631-3-2
Altre Proprietà	secco/cond	Unità	Norma del test
Assorbimento d'acqua	5.5 / *	%	Sim. alla ISO 62
Assorbimento d'umidità	1.5 / *	%	Sim. alla ISO 62
Massa volumica	1410 / -	kg/m ³	ISO 1183

Caratteristiche

Processabilità e Forma di Forni

Stampaggio ad Iniezione

Forma fisica disponibile

Granuli

Additivi

Lubrificanti, Agente di distacco

Caratteristiche speciali

Stabilizzato o stabile al calore

Disponibilità geografica

Nord America, Europa, Asia Oceano Pacifico, South and Central America, Near East/Africa

Altre informazioni

Stampaggio ad Iniezione

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.

RADILON A RV350LW 333 BK - PA66-GF35

RadiciGroup High Performance Polymers

Stampaggio ad iniezione, Parametri di processo

Temperatura fuso
280 - 300°C

Temperature stampo
80 - 100°C

Velocità iniezione
media-alta

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 prevedere ogni variazione nell'utilizzo finale dei nostri prodotti, le aziende citate non forniscono alcuna garanzia, né assumono 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.

RADICI NOVACIPS SPA – Sede centrale di RadiciGroup High Performance Polymers