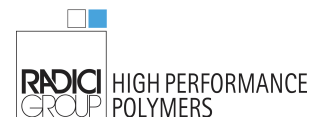


CAMPUS® foglio dati

RADIFLAM A RV350 HF 100 NT - PA66-GF35 FR(40)

RadiciGroup High Performance Polymers



Testo del prodotto

PA66 ritardato alla fiamma per stampaggio a iniezione, esente alogeni e fosforo rosso. Rinforzato con 35% fibra vetro. Colore naturale.

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

ISO 1043: PA66 GF35 FR(40)

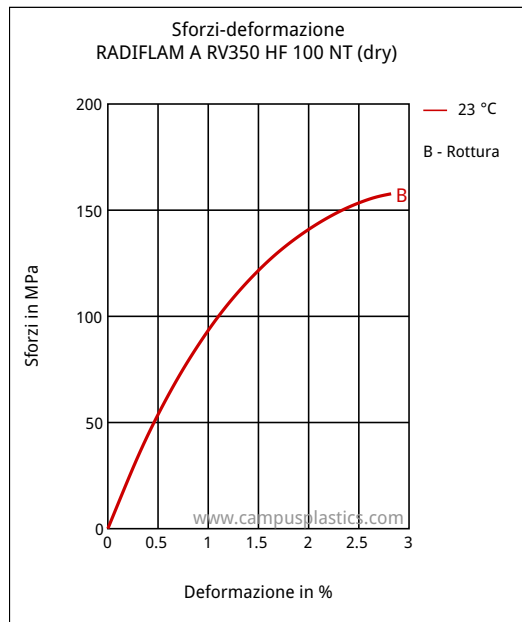
Proprietà Reologiche	secco/cond	Unità	Norma del test
Ritiro di stampaggio, parallelo	0.3 / *	%	ISO 294-4, 2577
Ritiro di stampaggio, perpendicolare	0.9 / *	%	ISO 294-4, 2577
Proprietà Meccaniche	secco/cond	Unità	Norma del test
Modulo a trazione	12000 / 10100	MPa	ISO 527-1/-2
Carico unitario a rottura	155 / 125	MPa	ISO 527-1/-2
Deformazione a rottura	2.5 / 2.5	%	ISO 527-1/-2
Resistenza all'urto Charpy, +23°C	70 / 70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Resistenza all'urto Charpy, -30°C	65 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Resist. urto Charpy con intaglio, +23°C	11 / 14	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Resist. urto Charpy con intaglio, -30°C	11 / -	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	245 / *	°C	ISO 75-1/-2
Temp.di inflessione sotto carico, 0.45 MPa	260 / *	°C	ISO 75-1/-2
Temp.di rammollimento Vicat, 50°C/h 50N	250 / *	°C	ISO 306
Reazione al fuoco a spessore h	V-0 / *	class	IEC 60695-11-10
Spessore provato	0.8 / *	mm	IEC 60695-11-10
Yellow Card disponibile	Yes / *	-	-
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
Res. Alle correnti striscianti superficiali	600 / -	-	IEC 60112
Altre Proprietà	secco/cond	Unità	Norma del test
Assorbimento d'acqua	5.4 / *	%	Sim. alla ISO 62
Assorbimento d'umidità	1.3 / *	%	Sim. alla ISO 62
Massa volumica	1470 / -	kg/m ³	ISO 1183

RADIFLAM A RV350 HF 100 NT - PA66-GF35 FR(40)

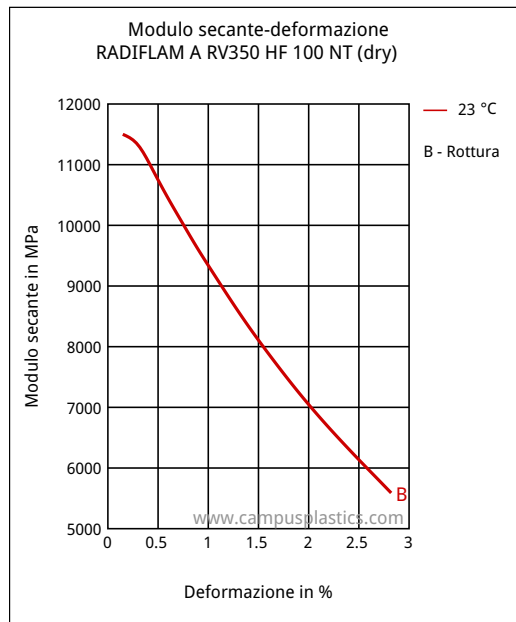
RadiciGroup High Performance Polymers

Funzioni

Sforzi-deformazione



Modulo secante-deformazione



Caratteristiche

Processabilità e Forma di Forni

Stampaggio ad Iniezione

Forma fisica disponibile

Granuli

Additivi

Agente di distacco

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 0,10%. Condizioni tipiche dell'essiccatore: temperatura 80°C, punto di rugiada -20 ° C o inferiore, tempo: 2-4 h o più. Per una migliore processabilità evitare shear rate eccessivi e stress termici elevati. 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.

Stampaggio ad iniezione, Parametri di processo

Temperatura fuso
280 - 300°C

Temperature stampo
80 - 100°C

Velocità iniezione
media-alta

Caratteristiche speciali

Stabilizzato o stabile al calore

Disponibilità geografica

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

Le informazioni contenute in questo documento sono fondate sulla base delle migliori conoscenze in possesso di Radici Group High Performance Polymers 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 Group High Performance Polymers prevedere ogni variazione nell'utilizzo finale dei nostri prodotti, Radici Group High Performance Polymers 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.