



## ABISTIR 7145/V0-UV BIANCO 0188 AD340075S

### Compound a base di Acrilonitrile-Butadiene-Stirene (ABS)

<b>Descrizione</b>	Terpolimero ABS. UL94 V0. Stabilizzato UV.
<b>Colore</b>	Bianco
<b>Normative</b>	Conforme al Regolamento (CE) N. 1907/2006 (REACH)
<b>Certificazioni</b>	Certificato UL, file n. E187982
<b>Tecnologia di trasformazione</b>	Stampaggio a iniezione

Proprietà fisiche	Valori tipici (SI)	Valori tipici (EN)	Metodo
Densità	1.26 g/cm <sup>3</sup>	1.26 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Ritiro allo stampaggio	0.6 %	0.6 %	INTERNAL
Melt Flow Index 220°C/10kg	20 g/10min	20 g/10min	ASTM D1238
Proprietà meccaniche	Valori tipici (SI)	Valori tipici (EN)	Metodo
Carico a snervamento a trazione	35 MPa	5075 psi	ASTM D638
Allungamento a rottura a trazione	10 %	10 %	ASTM D638
Modulo a flessione	2000 MPa	290000 psi	ASTM D790
IZOD, con intaglio (23°C)	105 J/m	1.964 ft-lb/inch	ASTM D256
Charpy, con intaglio (23°C)	9.0 kJ/m <sup>2</sup>	4.279 ft-lb/inch <sup>2</sup>	ISO 179 - 1eA
Charpy, senza intaglio (23°C)	90 kJ/m <sup>2</sup>	42.795 ft-lb/inch <sup>2</sup>	ISO 179 - 1eU
Proprietà termiche	Valori tipici (SI)	Valori tipici (EN)	Metodo
Vicat A (50°C/h at 50 N)	88 °C	190.4 F°	ASTM D1525
HDT Heat Deflection Temperature ( 1,82 MPa)	74 °C	165.2 F°	ASTM D648
Test della biglia	75 °C	167 F°	IEC 60695-10-2
Resistenza alla fiamma	Valori tipici (SI)	Valori tipici (EN)	Metodo
Resistenza alla fiamma (1,6 mm)	V0 Class	V0 Class	UL94
Resistenza alla fiamma (3,2 mm)	V0 Class	V0 Class	UL94
GWIT (Glow Wire Ignition Temperature)	725/3 °C/mm	725/3 °C/mm	IEC 60695-2-13
Proprietà elettriche	Valori tipici (SI)	Valori tipici (EN)	Metodo
Correnti striscianti (CTI)	450 VOLT	450 VOLT	IEC 60112



Condizioni di Trasformazione	Valori tipici (SI)	Valori tipici (EN)
Essiccamento	2h/80 °C	2h/176 °F
Stampaggio ad iniezione	Valori tipici (SI)	Valori tipici (EN)
Si consigliano le seguenti temperature di trasformazione:		
1° Zona	180 °C	356 °F
2° Zona	200 °C	392 °F
3° Zona	210 °C	410 °F
Stampo	40-60 °C	104-140 °F

### Stoccaggio

Si raccomanda di immagazzinare il prodotto in luogo coperto, al riparo dall'umidità e da fonti di calore.

### Dichiarazione di non responsabilità

I dati riportati nella presente Scheda Tecnica sono il risultato di prove ed analisi eseguite presso i laboratori SO.F.TER. su placchette ottenute per stampaggio a iniezione. Tali dati indicano i valori tipici del materiale e non costituiscono specifica. L'utilizzatore dovrà sempre effettuare i test necessari a verificare la correttezza del materiale rispetto all'applicazione. Prove eseguite a 23°C se non diversamente specificato.

### Per ulteriori informazioni tecniche o commerciali:

#### EUROPE

SO.F.TER. S.r.l., Via Mastro Giorgio 1, 47122 Forlì, Italy, tel +39 0543 790411  
info.it@softergroup.com

#### USA

SO.F.TER. USA, 400 Innovative Way, Lebanon, TN 37090, US, tel +1 844 657 6383 (THINKSOFTER)  
info.us@softergroup.com

#### BRAZIL

SO.F.TER. BRASIL, Av. Edgar Hoffmeister, 275, CEP 93700-000, Campo Bom, RS, Brazil, tel +55 51 2123 2610  
info.br@softergroup.com

#### MEXICO

SO.F.TER MEXICO, Circuito Mexiamora Norte 345, Puerto Interior, Silao, G.to, Mexico 36275, tel +52 472 722 6923  
info.mx@softergroup.com

www.softergroup.com