

## Scheda tecnica

### ABS J-LAC 1.2-30 NERO

ABS stampaggio ad iniezione. Nero.

PROPRIETA'	METODO DI PROVA	CONDIZIONI DI PROVA	UNITA' DI MISURA	VALORE TIPICO
Densità	ISO 1183	-	g/cm <sup>3</sup>	1,05
Grado di Fluidità MFI	ISO 1133	200°C/10kg	g/10'	27
Ceneri	ISO 3451	600°C/30'	%	
Resilienza IZOD con intaglio	ISO 180	23°C	Kj/m <sup>2</sup>	17
Carico di snervamento in trazione	ISO 527-2	-	N/mm <sup>2</sup>	
Allungamento a snervamento	ISO 527-2	-	%	
Carico di rottura in trazione	ISO 527-2	-	N/mm <sup>2</sup>	
Allungamento a rottura	ISO 527-2	-	%	
Modulo elastico in trazione	ISO 527-2	-	N/mm <sup>2</sup>	
Modulo elastico in flessione	ISO 178	-	N/mm <sup>2</sup>	
Indice di deflessione a caldo HDT	ISO 75-2	0,455 MPa	°C	
		1,820 MPa	°C	
Indice di penetrazione a caldo VICAT	ISO 306	10N	°C	
		50N	°C	
Temperatura cilindro			°C	220 - 260
Temperatura stampo			°C	40 - 80
Temperatura di essiccazione			°C	80
Tempo di essiccazione			h	3

*I valori riportati rappresentano la media di un campione significativo del prodotto e sono forniti per dare indicazioni all'utilizzatore; non costituiscono garanzia e non implicano in termini generali alcuna garanzia o impegno da parte della Società. Per compounds base PA e PBT i valori si intendono a secco.*