

LATIOHM 62-09 UV PD02-GWHF NERO:3300

Compound dissipativo su base Poliammide 6 (PA 6).

G.W.F.I. migliorato rispetto al prodotto standard. Esente alogeni e fosforo rosso.

CARATTERISTICHE FISICHE – Valori tipici	NORMA	UNITA' SI
Densità	ISO 1183	1,19 g/cm ³
Ritiro allo stampaggio – sp. 2,0 mm (alla pressione di 60 MPa in cavità)		
Longitudinale al flusso	ISO 294-4	1,20 ÷ 1,50 %
Trasversale al flusso	ISO 294-4	1,40 ÷ 1,70 %
CARATTERISTICHE MECCANICHE – Valori tipici		
Resistenza all'urto IZOD (provino 63,5x12,7x3,2 mm) con intaglio a +23°C	ASTM D256-A	25 J/m
Resistenza all'urto CHARPY (provino 80x10x4 mm) senza intaglio a +23°C	ISO 179-1eU	50 kJ/m ²
con intaglio a +23°C	ISO 179-1eA	2,9 kJ/m ²
Allungamento in trazione (velocità 5 mm/min)		
a snervamento	ISO 527 (1)	3,7 %
a rottura	ISO 527 (1)	10 %
Carico in trazione (velocità 5 mm/min)		
a snervamento	ISO 527 (1)	40 MPa
a rottura	ISO 527 (1)	40 MPa
Modulo di elasticità		
a trazione (velocità 1 mm/min)	ISO 527 (1)	2250 MPa
CARATTERISTICHE TERMICHE – Valori tipici		
VICAT – Punto di rammollimento a 49 N (incremento termico 50°C/h)	ISO 306	156 °C
HDT – Temperatura d'inflexione sotto carico		
a 0,45 MN/m ²	ISO 75	152 °C
a 1,81 MN/m ²	ISO 75	53 °C
CARATTERISTICHE DI RESISTENZA ALLA FIAMMA – Valori tipici		
Indice di ossigeno	ASTM D 2863	24 %
Grado di infiammabilità		
spessore 3,00 mm	UL 94	Classe V-2
spessore 1,50 mm	UL 94	Classe V-2
spessore 0,75 mm	UL 94	Classe V-2
Filo incandescente – GWFI	IEC 60695-2-12	GWFI: 850/2,0
CARATTERISTICHE ELETTRICHE – Valori tipici		
Correnti striscianti – CTI soluzione A (senza tensioattivo)	IEC 60112	600 V
Resistività elettrica di superficie	ASTM D 257	1E9 ohm

NOTE

I dati sono stati ottenuti da un numero limitato di lotti di materiale prodotto e sono soggetti a variazioni.

Le proprietà elencate possono essere soggette a variazioni e non possono pertanto essere adottate come specifica.

Il cliente dovrebbe sempre accertarsi di disporre della pubblicazione più recente.

Le medesime proprietà potrebbero inoltre essere influenzate dalle tecniche di stampaggio usate e dalla dimensione e dalla forma dell'articolo prodotto. Il contenuto di questa pubblicazione non implica pertanto che tutti gli articoli stampati avranno le proprietà indicate nella pubblicazione stessa.

Il Cliente dovrebbe sempre accertare il rispetto delle proprietà sul pezzo stampato.

Il materiale non è da considerarsi idoneo per applicazioni specifiche del settore medicale.

Il materiale non è da considerarsi idoneo per contatto con alimenti e/o acqua potabile.

LATIOHM 62-09 UV PD02-GWHF NERO:3300

Compound dissipativo su base Poliammide 6 (PA 6).

G.W.F.I. migliorato rispetto al prodotto standard. Esente alogeni e fosforo rosso.

CONDIZIONI D'ESSICCAZIONE

Almeno 3 ore a 90 ÷ 100 °C

Queste sono le condizioni suggerite per ridurre il contenuto di umidità ad un livello adeguato.

Le temperature e il tempo di essiccazione possono essere ridotti usando dei forni a vuoto.

Un materiale particolarmente umido potrebbe richiedere tempi maggiori.

TEMPERATURA EFFETTIVA DEL FUSO

240 ÷ 260 °C

Le impostazioni necessarie per ottenere la temperatura del materiale suggerita dipendono fortemente dal peso della stampata e dalla capacità della pressa, così come da altri parametri di stampaggio quali velocità d'iniezione, rotazione della vite, contropressione, ecc.

Su presse di piccole dimensioni e con cicli corti, è possibile usare temperature più alte per migliorare la plastificazione, la fluidità e l'estetica, purché si presti attenzione ad eventuali degradazioni del materiale.

TEMPERATURA DELLO STAMPO

80 ÷ 100 °C

La temperatura suggerita è la reale temperatura dell'acciaio, e può essere molto diversa da quella del circuito di raffreddamento, a causa dell'efficienza del circuito e dalla precisione del controllo di temperatura dello stampo.

VELOCITA' D'INIEZIONE

Media

La velocità d'iniezione consigliata dipende molto dalle dimensioni della cavità e della pressa d'iniezione. L'uso di alta velocità d'iniezione può migliorare l'estetica ma può anche causare formazione di gas e sfiammature a causa del surriscaldamento dovuto agli sforzi di taglio.

USO DEL RIMACINATO

L'uso del rimacinato dovrebbe essere valutato sulla base del progetto, dei parametri di stampaggio e della granulometria ottenuta. Si consiglia il cliente di valutare l'effetto del rimacinato sulle proprietà del materiale sul suo progetto specifico.

Elevate percentuali di rimacinato possono causare una diminuzione della viscosità, riducendo le proprietà meccaniche, in primo luogo la resilienza.

STAMPO A CANALE CALDO

Stampi a canale caldo si possono usare qualora venga assicurato un accurato controllo delle temperature.

CONDIZIONI DA EVITARE

Per prevenire qualsiasi degradazione del materiale evitare presse sovradimensionate rispetto alla stampata.