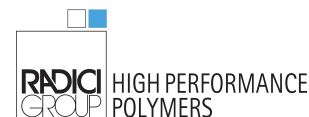


CAMPUS® foglio dati

RADILON D HS 105 M NT - PA610 RadiciGroup High Performance Polymers



Testo del prodotto

PA610 per stampaggio a iniezione. Nucleato e lubrificato, cicli veloci. Colore naturale.

Materiale di uso generale, adatto per articoli che richiedono elevata produttività. Questo materiale è parzialmente ottenuto da materie prime rinnovabili (60% in peso del polimero di base).

ISO 1043: PA610

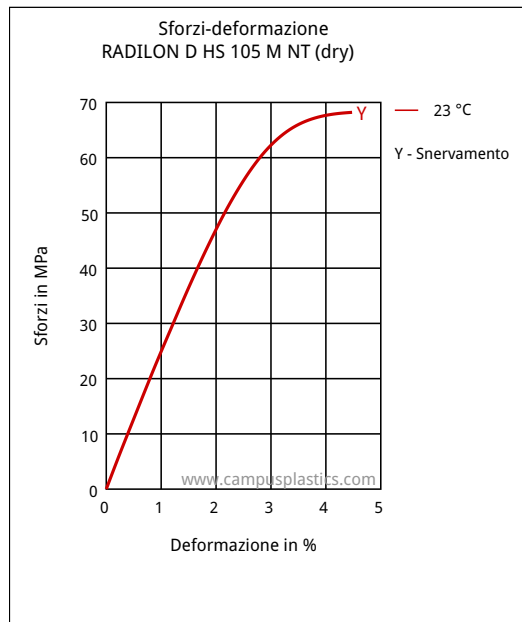
Proprietà Reologiche	secco/cond	Unità	Norma del test
Ritiro di stampaggio, parallelo	1.0 / *	%	ISO 294-4, 2577
Ritiro di stampaggio, perpendicolare	1.2 / *	%	ISO 294-4, 2577
Proprietà Meccaniche	secco/cond	Unità	Norma del test
Modulo a trazione	2500 / 1300	MPa	ISO 527-1/-2
Carico unitario a trazione	70 / 50	MPa	ISO 527-1/-2
Deformazione a snervamento	5 / 15	%	ISO 527-1/-2
Deformazione nominale a rottura	40 / -	%	ISO 527-1/-2
Resistenza all'urto Charpy, +23°C	N / -	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Resist. urto Charpy con intaglio, +23°C	5 / 9	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Resist. urto Charpy con intaglio, -30°C	4 / -	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Proprietà Termiche	secco/cond	Unità	Norma del test
Temperatura di fusione, 10°C/min	217 / *	°C	ISO 11357-1/-3
Temp.di inflessione sotto carico, 1.80 MPa	55 / *	°C	ISO 75-1/-2
Temp.di rammollimento Vicat, 50°C/h 50N	185 / *	°C	ISO 306
Reazione al fuoco a spessore h	V-2 / *	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
Res. Alle correnti striscianti superficiali	600 / -	-	IEC 60112
Altre Proprietà	secco/cond	Unità	Norma del test
Assorbimento d'acqua	3.2 / *	%	Sim. alla ISO 62
Assorbimento d'umidità	1.4 / *	%	Sim. alla ISO 62
Massa volumica	1080 / -	kg/m ³	ISO 1183

RADILON D HS 105 M NT - PA610

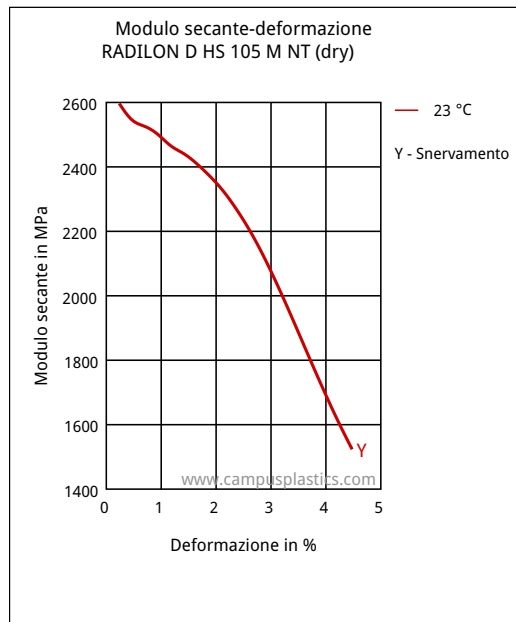
RadiciGroup High Performance Polymers

Funzioni

Sforzi-deformazione



Modulo secante-deformazione



Caratteristiche

Processabilità e Forma di Forni

Stampaggio ad Iniezione

Forma fisica disponibile

Granuli

Additivi

Agente di distacco

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 0,10%. 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.

Stampaggio ad iniezione, Parametri di processo

Temperatura fuso

230 - 260°C

Temperature stampo

70 - 80°C

Velocità iniezione

media

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.