

SCHEMA TECNICA TECHNICAL DATA SHEET

Versione 1
Aggiornata: 03/03/11

POLIMID B AV NATURALE			
PA 6 - VISCOSITÀ STANDARD PA 6 - STANDARD VISCOSITY			
PROPRIETA' <i>Properties</i>	NORME <i>Standard</i>	UNITA' <i>Unit</i>	VALORI TIPICI <i>Typical Values</i>
FISICHE & TERMICHE / PHYSICAL & THERMAL			
DENSITA' <i>Density</i>	ISO 1183	g/cm ³	1.14
PUNTO DI FUSIONE <i>Melting Point</i>	DSC	°C	222
RITIRO ALLO STAMPAGGIO (medio) <i>Mold Shrinkage (average)</i>	-	%	1.0 - 1.4
ASSORBIMENTO UMIDITA' (immersione in acqua) <i>Moisture Absorption (water immersion)</i>	ISO 62	%	2.0
INDICE DI FLUIDITA' <i>Melt Flow Index</i>	ISO 1133	g/10min	-
TEMPERATURA DI RAMMOLLIMENTO VICAT B <i>Vicat Softening Temperature B</i>	ISO 306	°C	206
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	ISO 75-2	°C	180
TEMPERATURA DI INFLESSIONE SOTTO CARICO <i>Heat Deflection Temperature</i>	ISO 75-2	°C	80
RESISTENZA AL CALORE / Test della biglia <i>Heat Resistance / Ball test</i>	IEC 335-1 IEC 60695-10-2	°C	> 165
TEMPERATURA DI ESERCIZIO CONTINUO (senza carico) <i>Continuous Use Temperature (without load)</i>	-	°C	80
MECCANICHE / MECHANICAL			
CARICO DI TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strength at Yield</i>	ISO 527	MPa	85
CARICO DI TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strength at Break</i>	ISO 527	MPa	-
MODULO ELASTICO a trazione <i>Tensile Modulus</i>	ISO 527	MPa	2900
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a snervamento <i>Tensile Strain at Yield</i>	ISO 527	%	5.0
ALLUNGAMENTO IN TRAZIONE a rottura <i>Tensile Strain at Break</i>	ISO 527	%	70
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO con intaglio <i>Izod - Notched Impact Strength</i>	ISO 180/A	KJ/ m ²	5.5
IZOD - RESISTENZA ALL'URTO senza intaglio <i>Izod - Unnotched Impact Strength</i>	ISO 180/U	KJ/m ²	N
ELETTRICHE & AUTOESTINGUENZA / ELECTRICAL & FLAME RETARDANCY			
RESISTENZA ALLE CORRENTI STRISCIANTI (CTI) <i>Comparative Tracking Index (CTI)</i>	IEC 60112	V	> 600
GRADO DI INFIAMMABILITA' <i>Flammability</i>	UL 94	-	V2
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glow Wire Flammability Index</i>	IEC 60695-2-12	°C	825
FILO INCANDESCENTE (GWT) <i>Glow Wire Ignition Temperature</i>	IEC 60695-2-13	°C	750

CONDIZIONI DI STAMPAGGIO (consigliate) / Molding conditions (suggested)

Temperatura di essiccazione <i>Drying Temperature</i>	≥ 3 h / 90 - 100 °C	Temperatura di stampaggio <i>Molding temperature</i>	230 - 250 °C	Temperatura stampo <i>Mold temperature</i>	70 - 80 °C
--	---------------------	---	--------------	---	------------

Le informazioni contenute in questo documento vengono fornite in buona fede e con scopo puramente indicativo da valutare attentamente in funzione delle esigenze progettuali. I valori sono riferiti a provini stampati e condizionati: 40h - 23°C - 50% U.R. Prodotto non idoneo per applicazioni alimentari e/o medicali se non diversamente indicato. Non deve essere considerato in alcun caso come un vincolo contrattuale o garanzia da parte nostra, specialmente in caso di utilizzo improprio dei nostri prodotti da parte di terzi. The information contained herein are supplied in good faith and given purely as an indication. Properties should be carefully evaluated for all projects requirements. Values are referred to moulded samples conditioned for 40h - 23°C - 50% U.R. Unless otherwise posted this product is not suitable for food and/or medical application and use. They shall not be considered in any way as a formal commitment or warranty on our part especially in case of improper use of our products from third parties.