

LATIOHM 87/28-05 PD01 G/10

Compound semiconduttivo/dissipativo su base Policarbonato (PC).

Fibre vetro.

CARATTERISTICHE FISICHE - Valori tipici	NORMA	VALORE UNITA' MISURA
Densità	ISO 1183	1,28 g/cm ³
Ritiro allo stampaggio - spessore 2,0 mm (alla pressione di 60 MPa in cavità)		
Longitudinale al flusso	ISO 294-4	0,25 ÷ 0,40 %
Trasversale al flusso	ISO 294-4	0,45 ÷ 0,60 %
CARATTERISTICHE MECCANICHE - Valori tipici		
Resistenza all'urto IZOD (provino 63,5x12,7x3,2 mm)		
con intaglio a +23°C	ASTM D256-A	120 J/m
Resistenza all'urto CHARPY (provino 80x10x4 mm)		
senza intaglio a +23°C	ISO 179-1eU	35 kJ/m ²
con intaglio a +23°C	ISO 179-1eA	10 kJ/m ²
Allungamento in trazione (velocità 5 mm/min)		
a rottura, 23°C	ISO 527 (1)	1,8 %
Carico in trazione (velocità 5 mm/min)		
a rottura, 23°C	ISO 527 (1)	100 MPa
Modulo di elasticità		
a trazione (velocità 1 mm/min), 23°C	ISO 527 (1)	7500 MPa

LATIOHM 87/28-05 PD01 G/10

Compound semiconduttivo/dissipativo su base Policarbonato (PC).

Fibre vetro.

CARATTERISTICHE TERMICHE - Valori tipici	NORMA	VALORE UNITA' MISURA
VICAT - Punto di rammollimento		
a 9,8 N (incremento termico 50°C/h)	ISO 306	150 °C
HDT - Temperatura d'inflessione sotto carico		
a 0,45 MN/m ²	ISO 75	145 °C
a 1,81 MN/m ²	ISO 75	140 °C
CARATTERISTICHE DI RESISTENZA ALLA FIAMMA - Valori tipici		
Filo incandescente - GWIT		
	IEC 695-2-13	GWIT: 850/1,0mm
	IEC 695-2-13	GWIT: 850/2,0mm
CARATTERISTICHE ELETTRICHE - Valori tipici		
Resistività elettrica		
di superficie	ASTM D 257	2E3 ohm
di volume	ASTM D 257	3E3 ohm.cm

LATIOHM 87/28-05 PD01 G/10

Compound semiconduttivo/dissipativo su base Policarbonato (PC).

Fibre vetro.

CONDIZIONI D'ESSICCAZIONE

Almeno 3 ore a $110 \div 130^{\circ}\text{C}$

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

$275 \div 320^{\circ}\text{C}$

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

$80 \div 110^{\circ}\text{C}$

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

Alta

La velocità d'iniezione consigliata dipende molto dalle dimensioni della cavità e della pressa d'iniezione. L'uso di elevate 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 e della lunghezza delle fibre, 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.

LATIOHM 87/28-05 PD01 G/10

Compound semiconduttivo/dissipativo su base Policarbonato (PC).
Fibre vetro.

CONDIZIONI DA EVITARE

Sono da evitare ugelli a valvola e canali freddi ad isolamento termico. Per prevenire qualsiasi degradazione del materiale evitare presse sovradimensionate rispetto alla stampata.

CONTATTI

LATI Industria Termoplastici S.p.A.