

LATILON 28D-V0

Compound su base Policarbonato (PC).

Classificato UL94 V-0, con alogeni, esente PBB/PBDE e triossido d'antimonio. Materiale certificato UL.

Bassa densità ottica e tossicità dei fumi. Ottima stabilità dimensionale. Ottimo aspetto superficiale.

CARATTERISTICHE FISICHE - Valori tipici	NORMA	VALORE UNITA' MISURA
Densità	ISO 1183	1,20 g/cm ³
Ritiro allo stampaggio - spessore 2,0 mm (alla pressione di 60 MPa in cavità)		
Longitudinale al flusso	ISO 294-4	0,55 ÷ 0,75 %
Trasversale al flusso	ISO 294-4	0,55 ÷ 0,75 %
CARATTERISTICHE MECCANICHE - Valori tipici		
Resistenza all'urto IZOD (provino 63,5x12,7x3,2 mm)		
con intaglio a +23°C	ASTM D 256-A	110 J/m
Resistenza all'urto CHARPY (provino 80x10x4 mm)		
senza intaglio a +23°C	ISO 179-1eU	NR
senza intaglio a -20°C	ISO 179-1eU	NR
con intaglio a +23°C	ISO 179-1eA	10 kJ/m ²
con intaglio a -20°C	ISO 179-1eA	8 kJ/m ²
Allungamento in trazione (velocità 5 mm/min)		
a snervamento, 23°C	ISO 527 (1)	5 %
a snervamento, 60°C	ISO 527 (1)	4 %
a snervamento, 90°C	ISO 527 (1)	3 %
a snervamento, 120°C	ISO 527 (1)	2,5 %
a rottura, 23°C	ISO 527 (1)	80 %
a rottura, 60°C	ISO 527 (1)	90 %
a rottura, 90°C	ISO 527 (1)	NR
a rottura, 120°C	ISO 527 (1)	NR
Carico in trazione (velocità 5 mm/min)		
a snervamento, 23°C	ISO 527 (1)	65 MPa
a snervamento, 60°C	ISO 527 (1)	60 MPa
a snervamento, 90°C	ISO 527 (1)	50 MPa
a snervamento, 120°C	ISO 527 (1)	35 MPa
a rottura, 23°C	ISO 527 (1)	50 MPa
a rottura, 60°C	ISO 527 (1)	30 MPa
a rottura, 90°C	ISO 527 (1)	25 MPa
a rottura, 120°C	ISO 527 (1)	23 MPa
Modulo di elasticità		
a trazione (velocità 1 mm/min), 23°C	ISO 527 (1)	2400 MPa
a trazione (velocità 1 mm/min), 60°C	ISO 527 (1)	2100 MPa
a trazione (velocità 1 mm/min), 90°C	ISO 527 (1)	1800 MPa
a trazione (velocità 1 mm/min), 120°C	ISO 527 (1)	1600 MPa

LATILON 28D-V0

Compound su base Policarbonato (PC).

Classificato UL94 V-0, con alogeni, esente PBB/PBDE e triossido d'antimonio. Materiale certificato UL.

Bassa densità ottica e tossicità dei fumi. Ottima stabilità dimensionale. Ottimo aspetto superficiale.

CARATTERISTICHE TERMICHE - Valori tipici	NORMA	VALORE UNITA' MISURA
Coefficiente di dilatazione termica lineare		
da +30°C a +100°C (longitudinale al flusso)	ASTM D 696	30 $\mu\text{m}/(\text{m}\cdot^{\circ}\text{C})$
VICAT - Punto di rammollimento		
a 49 N (incremento termico 50°C/h)	ISO 306	140 $^{\circ}\text{C}$
HDT - Temperatura d'inflessione sotto carico		
a 0,45 MN/m ²	ISO 75	135 $^{\circ}\text{C}$
a 1,81 MN/m ²	ISO 75	130 $^{\circ}\text{C}$
C.U.T. - Temperatura di uso in continuo (20.000h)	---	120 $^{\circ}\text{C}$
CARATTERISTICHE DI RESISTENZA ALLA FIAMMA - Valori tipici		
Indice di ossigeno	ASTM D 2863	37 %
Grado di infiammabilità		
spessore 3,00 mm	UL 94	Classe V-0
spessore 1,50 mm	UL 94	Classe V-2
spessore 0,75 mm	UL 94	Classe V-2
Filo incandescente - GWFI		
	IEC 695-2-12	GWFI: 850/1,0mm
CARATTERISTICHE ELETTRICHE - Valori tipici		
Correnti striscianti - CTI		
soluzione A (senza tensioattivo)	IEC 112	200 V

LATILON 28D-V0

Compound su base Policarbonato (PC).

Classificato UL94 V-0, con alogeni, esente PBB/PBDE e triossido d'antimonio. Materiale certificato UL.

Bassa densità ottica e tossicità dei fumi. Ottima stabilità dimensionale. Ottimo aspetto superficiale.

CONDIZIONI D'ESSICCAZIONE

Almeno 3 ore a 120 ÷ 130°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

260 ÷ 290°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

90 ÷ 110°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 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, 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.

LATILON 28D-V0

Compound su base Policarbonato (PC).

Classificato UL94 V-0, con alogeni, esente PBB/PBDE e triossido d'antimonio. Materiale certificato UL.

Bassa densità ottica e tossicità dei fumi. Ottima stabilità dimensionale. Ottimo aspetto superficiale.

CONDIZIONI DA EVITARE

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

CONTATTI

LATI Industria Termoplastici S.p.A.