

LATIOHM 87 CNT

Compound semiconduttivo/dissipativo su base Policarbonato (PC).

Nanotubi di carbonio.

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 D256-A	90 J/m
Resistenza all'urto CHARPY (provino 80x10x4 mm)		
con intaglio a +23°C	ISO 179-1eA	8 kJ/m ²
Allungamento in trazione (velocità 5 mm/min)		
a snervamento, 23°C	ISO 527 (1)	5 %
a rottura, 23°C	ISO 527 (1)	25 %
Carico in trazione (velocità 5 mm/min)		
a snervamento, 23°C	ISO 527 (1)	60 MPa
a rottura, 23°C	ISO 527 (1)	50 MPa
Modulo di elasticità		
a trazione (velocità 1 mm/min), 23°C	ISO 527 (1)	2500 MPa

LATIOHM 87 CNT

Compound semiconduttivo/dissipativo su base Policarbonato (PC).

Nanotubi di carbonio.

CARATTERISTICHE TERMICHE - Valori tipici	NORMA	VALORE UNITA' MISURA
CARATTERISTICHE ELETTRICHE - Valori tipici		
Resistività elettrica		
di superficie	ASTM D 257	9E7 ohm
di volume	ASTM D 257	9E7 ohm.cm

LATIOHM 87 CNT

Compound semiconduttivo/dissipativo su base Policarbonato (PC).

Nanotubi di carbonio.

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

$265 \div 300^{\circ}\text{C}$

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, 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 CNT

Compound semiconduttivo/dissipativo su base Policarbonato (PC).
Nanotubi di carbonio.

CONDIZIONI DA EVITARE

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

CONTATTI

LATI Industria Termoplastici S.p.A.