

LATAMID 6 H2 G/20-V2HF

Poliamide 6 (PA 6).

Stabilizzato termicamente. Fibre vetro. Classificato UL94 V-2, esente alogeni e fosforo rosso.

CARATTERISTICHE FISICHE – Valori tipici	NORMA	UNITA' SI
Densità	ISO 1183	1,32 g/cm ³
Ritiro allo stampaggio – sp. 2,0 mm (alla pressione di 60 MPa in cavità)		
Longitudinale al flusso	ISO 294-4	0,75 ÷ 1,05 %
Trasversale al flusso	ISO 294-4	0,65 ÷ 0,80 %
CARATTERISTICHE MECCANICHE – Valori tipici		
Resistenza all'urto IZOD (provino 63,5x12,7x3,2 mm) con intaglio a +23°C	ASTM D256-A	30 J/m
Resistenza all'urto CHARPY (provino 80x10x4 mm) senza intaglio a +23°C	ISO 179-1eU	25 kJ/m ²
con intaglio a +23°C	ISO 179-1eA	3 kJ/m ²
Allungamento in trazione (velocità 5 mm/min) a rottura, 23°C	ISO 527 (1)	2,5 %
Carico in trazione (velocità 5 mm/min) a rottura, 23°C	ISO 527 (1)	75 MPa
Modulo di elasticità a trazione (velocità 1 mm/min), 23°C	ISO 527 (1)	5600 MPa
CARATTERISTICHE TERMICHE – Valori tipici		
Coefficiente di dilatazione termica lineare da +30°C a +100°C (longitudinale al flusso)	ASTM D 696	25 × 10 ⁻⁶ K ⁻¹
VICAT – Punto di rammollimento a 49 N (incremento termico 50°C/h)	ISO 306	205 °C
HDT – Temperatura d'inflessione sotto carico a 0,45 MN/m ²	ISO 75	210 °C
a 1,81 MN/m ²	ISO 75	170 °C
C.U.T. – Temperatura di uso in continuo (20.000h)	---	80 °C
CARATTERISTICHE DI RESISTENZA ALLA FIAMMA – Valori tipici		
Indice di ossigeno	ASTM D 2863	25 %
Grado di infiammabilità		
spessore 3,00 mm	UL 94	Classe V-2
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: 960/1,0 °C/mm
	IEC 695-2-12	GWFI: 960/2,0 °C/mm
Filo incandescente – GWIT		
	IEC 695-2-13	GWIT: 750/1,0 °C/mm
	IEC 695-2-13	GWIT: 750/2,0 °C/mm
CARATTERISTICHE ELETTRICHE/MAGNETICHE– Valori tipici		
Correnti striscianti – CTI soluzione A (senza tensioattivo)	IEC 112	550 V

NOTE

I provini sono stati ottenuti da campioni rappresentativi del materiale qui descritto.

I provini, stampati ad iniezione in condizioni accuratamente controllate, sono quindi condizionati secondo la norma ASTM D618 – procedura A (40h/23°C/50%U.R.).

Le proprietà elencate possono essere soggette a variazioni e non possono pertanto essere adottate come specifica.

Il cliente dovrebbe sempre accertarsi di disporre della pubblicazione più recente.

Le medesime proprietà potrebbero inoltre essere influenzate dalle tecniche di stampaggio usate e dalla dimensione e dalla forma dell'articolo prodotto. Il contenuto di questa pubblicazione non implica pertanto che tutti gli articoli stampati avranno le proprietà indicate nella pubblicazione stessa.

Il Cliente dovrebbe sempre accertare il rispetto delle proprietà sul pezzo stampato.

Il materiale non è da considerarsi idoneo per applicazioni specifiche del settore medicale.Il materiale non è da considerarsi idoneo per contatto con alimenti e/o acqua potabile.

LATAMID 6 H2 G/20-V2HF

Poliammide 6 (PA 6).

Stabilizzato termicamente. Fibre vetro. Classificato UL94 V-2, esente alogeni e fosforo rosso.

CONDIZIONI D'ESSICCAZIONE

Almeno 3 ore a $90 \pm 100^{\circ}\text{C}$

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

$240 \pm 250^{\circ}\text{C}$

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

$70 \pm 100^{\circ}\text{C}$

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

Media

La velocità d'iniezione consigliata dipende molto dalle dimensioni della cavità e della pressa d'iniezione. L'uso di alta 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.

STAMPO A CANALE CALDO

Stampi a canale caldo non sono raccomandati, ma si possono usare qualora venga assicurato un accurato controllo delle temperature e il ciclo di stampaggio sia corto.

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.