

LATICONTER 83 CP/85

Compound ad alta conducibilità termica su base Poliammide 12 (PA 12), elastomerizzato.

Cariche speciali.

CARATTERISTICHE FISICHE - Valori tipici	NORMA	VALORE UNITA' MISURA
Densità	ISO 1183	3,00 g/cm ³
Ritiro allo stampaggio - spessore 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	0,75 ÷ 1,05 %
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)		
senza intaglio a +23°C	ISO 179-1eU	65 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)	5 %
Carico in trazione (velocità 5 mm/min)		
a rottura, 23°C	ISO 527 (1)	15 MPa
Modulo di elasticità		
a trazione (velocità 1 mm/min), 23°C	ISO 527 (1)	900 MPa

LATICONTHER 83 CP/85

Compound ad alta conducibilità termica su base Poliammide 12 (PA 12), elastomerizzato.

Cariche speciali.

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	25 $\mu\text{m}/(\text{m}\cdot^{\circ}\text{C})$
VICAT - Punto di rammollimento		
a 9,8 N (incremento termico 50°C/h)	ISO 306	60 °C
HDT - Temperatura d'inflessione sotto carico		
a 0,45 MN/m ²	ISO 75	55 °C
a 1,81 MN/m ²	ISO 75	40 °C
C.U.T. - Temperatura di uso in continuo (20.000h)	---	80 °C
Conducibilità termica	ASTM E 1952-01	2 W/(m·K)

LATICONTHER 83 CP/85

Compound ad alta conducibilità termica su base Poliammide 12 (PA 12), elastomerizzato.

Cariche speciali.

CONDIZIONI D'ESSICCAZIONE

Almeno 3 ore a $70 \div 90^{\circ}\text{C}$

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

$240 \div 260^{\circ}\text{C}$

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

$60 \div 80^{\circ}\text{C}$

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 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 non sono raccomandati, ma si possono usare qualora venga assicurato un accurato controllo delle temperature, soprattutto al punto d'iniezione, e il ciclo di stampaggio sia corto.

LATICONTHER 83 CP/85

Compound ad alta conducibilità termica su base Poliammide 12 (PA 12), elastomerizzato.
Cariche speciali.

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.

Via F. Baracca, 7 - I - 21040 VEDANO OLONA (VA)

Tel. +39-0332-409111 - Fax +39-0332-409260

[email: techserv@it.lati.com](mailto:techserv@it.lati.com)

<http://www.lati.com>

<http://lambda.lati.it>

NOTE

I prodotti citati in questo documento non sono idonei al contatto con alimenti o al trasporto di acqua potabile, o manifattura di giocattoli per bambini. I prodotti citati in questo documento non sono idonei in applicazioni nei settori farmaceutico, medicale o dentale.