

SCHEMA TECNICA

Edizione Ottobre 2015

TEC BLEND® E65FR

Lega di PC-ABS, ritardante alla fiamma.



Descrizione del prodotto	Lega di PC-ABS, alta resistenza all'urto, buona fluidità, ritardante alla fiamma esente PBDE e DBDPE.
Applicazione	Stampaggio a iniezione.
Regolamentazioni	Conforme alla Direttiva Europea 2011/65/UE (ROHS), Regolamento CE 1907/2006 (Reach).
Omologazione UL	Certificato n. E220856 – QMFZ8 – QMFZ2

Proprietà Fisiche	Metodo	U.M.	Valori
Densità	ISO 1183	g/cm ³	1,2
Indice di Fluidità MFI (250°C – 5 kg)	ISO 1133	g/10min	-
Indice di Fluidità MFI (260°C – 5 kg)	ISO 1133	g/10min	22
Assorbimento d'acqua (24h/ 23°C)	ASTM D570	%	0,3
Ritiro allo stampaggio	-	%	0,4-0,7

Proprietà Meccaniche	Metodo	U.M.	Valori
Resistenza all'Urto IZOD con intaglio a 23°C	ISO R180/4A	J/m	580
Carico a snervamento a trazione 50 mm/min	ISO R527-2	MPa	48
Allungamento a trazione a rottura 50mm/min	ISO R527-2	%	45
Modulo elastico a flessione 15mm/min	ISO 178	MPa	2200
Durezza Rockwell	ISO 2039/2	scala R	-

Proprietà Termiche	Metodo	U.M.	Valori
Temperatura di rammollimento VICAT	ISO 306A 120 (10N)	°C	138
Temperatura di rammollimento VICAT	ISO 306B 120 (50N)	°C	128
Temperatura di distorsione sotto carico HDT	ISO 75 1,82 N/mm ²	°C	-

Resistenza alla fiamma	Metodo	U.M.	Valori
Grado di infiammabilità 1,5 mm	UL94	Class	V0
Grado di infiammabilità 3,0 mm	UL94	Class	V0
Filo incandescente (GWFI)	IEC 60695-2-12	°C/mm	960/3
Filo incandescente (GWFI)	IEC 60695-2-12	°C/mm	960/1,5

Proprietà Elettriche	Metodo	U.M.	Valori
Resistenza alle correnti striscianti CTI	IEC 112	volt	600
Resistività specifica	IEC 93	Ohm.cm	10¹⁵
Resistività superficiale	IEC 93	Ohm	10¹³

Condizioni di trasformazione	Metodo	U.M.	Valori
Temperatura del cilindro	-	°C	240-260
Temperatura dello stampo	-	°C	80-100
Essiccamento	-	ore-°C	3-4 ore 100

- Valori orientativi per prodotti non colorati a 23°C. Alcune tipologie di additivazione o colorazione possono alterare alcune delle caratteristiche presenti in questa scheda tecnica. I valori, determinati su provini ottenuti mediante stampaggio ad iniezione, e le informazioni riportate, sono dati in buona fede al meglio delle nostre conoscenze attuali, tuttavia non costituiscono organo di garanzia. L'utilizzatore deve assicurarsi dell'idoneità del materiale in relazione al particolare uso che ne deve fare. La società Color Tech declina ogni responsabilità per danni eventuali al cliente o a terzi.

- L'aggiunta di un additivo anti-UV non elimina completamente gli effetti dell'esposizione UV, ma rallenta la velocità con cui si verificano gli effetti. Questi effetti possono includere virazione di colore, diminuzione delle proprietà meccaniche, e/o delle proprietà ottiche. I risultati effettivi dipendono molto a seconda dell'applicazione e di altri fattori come il colore della resina, la trasparenza e altri additivi presenti. Pertanto si consiglia, il test effettivo sul prodotto finito.