

## Scheda Tecnica

# TECLAN® 110 HFVO

Compound di Acrilnitrile-Butadiene-Stirene (ABS).

Edizione Gennaio 2017

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| <b>Descrizione del prodotto</b> | Compound di ABS, alta resistenza all'urto, alta fluidità, ritardante alla fiamma esente DBDE e DBDPE e TBBPA. |
| <b>Applicazione</b>             | Stampaggio a iniezione.   |

Il **TECLAN 110 HFVO** è disponibile naturale o colorato e con le seguenti additivazioni : UV additivato anti-UV, AS additivato antistatico, VS additivato anti-UV e antistatico.

| Proprietà Fisiche                           | Metodo         | Condizioni            | U.M.              | Valori              |
|---|----------------|-----------------------|-------------------|---------------------|
| Densità                                     | ISO 1183       |                       | g/cm <sup>3</sup> | <b>1,18</b>         |
| Indice di fluidità M.F.I.                   | ISO 1133       | 220°C-10kg            | g/10min           | <b>35</b>           |
| Assorbimento d'acqua                        | ISO 62         | 24h/23°C              | %                 | <b>0,3</b>          |
| Ritiro allo stampaggio                      | ISO 294-4      |                       | %                 | <b>0,3-0,5</b>      |
| Proprietà Meccaniche                        |                |                       |                   |                     |
| Resistenza all'urto IZOD con intaglio       | ISO R180/4A    | 23°C                  | J/m               | <b>200</b>          |
| Carico di snervamento a trazione            | ISO R527       | 50mm/min              | MPa               | <b>37</b>           |
| Allungamento a trazione a rottura           | ISO R527       | 50mm/min              | %                 | -                   |
| Carico massimo a flessione                  | ISO 178        | 15mm/min              | MPa               | <b>70</b>           |
| Modulo elastico a flessione                 | ISO 178        | 15mm/min              | MPa               | <b>2100</b>         |
| Durezza Rockwell                            | ISO 2039/2     |                       | scala R           | -                   |
| Proprietà Termiche                          |                |                       |                   |                     |
| Temperatura di rammollimento VICAT          | ISO 306A       | 120°C/h-10N           | °C                | <b>104</b>          |
| Temperatura di rammollimento VICAT          | ISO 306B       | 120°C/h-50N           | °C                | <b>96</b>           |
| Temperatura di distorsione sotto carico HDT | ISO 75         | 1,82N/mm <sup>2</sup> | °C                | <b>94</b>           |
| Resistenza alla Fiamma                      |                |                       |                   |                     |
| Grado di infiammabilità                     | UL94           | 1,5 mm                | Class             | <b>V0</b>           |
| Grado di infiammabilità                     | UL94           | 3 mm                  | Class             | <b>V0</b>           |
| Filo incandescente (GWFI)                   | IEC 60695-2-12 |                       | °C/mm             | <b>960/3</b>        |
| Filo incandescente (GWFI)                   | IEC 60695-2-12 |                       | °C/mm             | <b>960/1,5</b>      |
| Condizioni di Trasformazione                |                |                       |                   |                     |
| Temperatura del cilindro                    | -              |                       | °C                | <b>190-220</b>      |
| Temperatura dello stampo                    | -              |                       | °C                | <b>30-70</b>        |
| Essiccamento                                | -              |                       | ore-°C            | <b>2-3 ore a 80</b> |

- 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.