XEGLASS™ 12-G50-HT

PPA rinforzata 50% fibra vetro

Proprietà fisiche	*Condizioni di prova*	*Norma*	*Unità*	*Dam / Cond.*
Densità		ISO 1183	g/cm^3	**1,53**
Assorbimento d'acqua (a equilibrio)	23 °C ; 50 % RH		%	
Assorbimento d'acqua (a saturazione)	23 °C ; H_2O		%	
Ritiro allo stampaggio				
longitudinale al flusso		Sim.ISO 294-4	%	**0,25**
trasversale al flusso		Sim.ISO 294-4	%	**0,40**

Proprietà meccaniche				
Modulo a trazione	1 mm/min	ISO 527	MPa	**14500**
Carico di rottura a trazione	5 mm/min	ISO 527	MPa	**150**
Allungamento a rottura	5 mm/min	ISO 527	%	**2,5**
Modulo a flessione	2 mm/min	ISO 178	MPa	**11500**
Resistenza a flessione	2 mm/min	ISO 178	MPa	**275**
Sollecitazione a 3,5% def	2 mm/min	ISO 178	MPa	
Deformazione a rottura	2 mm/min	ISO 178	%	**2,9**
Freccia a rottura			mm	
Freccia a 3,5% def			mm	
Izod resistenza all'urto con intaglio	23 °C ; 50 % RH	ISO 180	kJ/m^2	**14**
Izod resistenza all'urto senza intaglio	23 °C ; 50 % RH	ISO 180	kJ/m^2	**63**
Izod resistenza all'urto con intaglio	-30 °C	ISO 180	kJ/m^2	**13**
Izod resistenza all'urto senza intaglio	-30 °C	ISO 180	kJ/m^2	**66**

Proprietà termiche				
Temperatura di fusione	10 °C/min	ISO 11357	°C	
HDT – temperatura di inflessione	0,45 MPa a 120 °C/h	ISO 75	°C	
HDT – temperatura di inflessione	1,80 MPa a 120 °C/h	ISO 75	°C	
HDT – temperatura di inflessione	8.00 MPa a 120 °C/h	ISO 75	°C	**105**
VICAT – temperatura di rammollimento	10 N a 120 °C/h	ISO 306	°C	
VICAT – temperatura di rammollimento	50 N a 120 °C/h	ISO 306	°C	**210**
Coefficiente di dilatazione termica				
30÷50°C long.			10^{-4}/K	
30÷50°C trasv.			10^{-4}/K	
Temperatura di utilizzo in continuo				
a breve termine			°C	
a lungo termine			°C	

Proprietà elettriche			
Resistività volumetrica		IEC 60093	Ω*m
Resistività superficiale		IEC 60093	Ω

XEGLASS™ 12-G50-HT

PPA rinforzata 50% fibra vetro

Parametri di processo	*Condizioni di prova*	*Norma*	*Unità*	*Valore*
Temperatura di essicazione	essiccatore		°C	**80-100**
Tempo di essicazione	essiccatore		h	**6-8**
Temperatura di stampaggio			°C	**280-295**
Temperatura stampo			°C	**95**

Le nostre raccomandazioni non dispensano il cliente dall'obbligo di verificare le informazioni fornite, specialmente quelle contenute nelle nostre schede di sicurezza e schede tecniche, è obbligo dell'utilizzatore verificare la conformità alle applicazioni ed agli usi specifici che ne dovrà fare. L'applicazione, l'uso ed il processamento dei nostri prodotti e dei prodotti fabbricati da voi sulla base delle nostre raccomandazioni tecniche sono al di fuori del nostro controllo e, perciò, sono di vostra esclusiva responsabilità. I nostri prodotti sono venduti in accordo con la versione aggiornata delle nostre condizioni generali di vendita e consegna.

Valori di prova
Qualora non fosse specificato il contrario, i valori forniti sona stati ricavati da provini standardizzati e testati a temperatura ambiente. Essi devono essere considerati solamente come valori guida e non sono riferiti a valori minimi. Si prega cortesemente di notare che, sotto certe condizioni, le proprietà possono essere considerevolmente influenzate dalla progettazione dello stampo, dalle condizioni di processo e dalla colorazione.

Note di processo
Nelle condizioni di processo raccomandate dovrebbero rilasciarsi solo piccole quantità di prodotti di decomposizione. Per evitare qualsiasi rischio per la salute ed il benessere dell'operatore, è necessario garantire i limiti di tolleranza per l'ambiente di lavoro tramite l'introduzione di un efficiente impianto di aspirazione dei fumi e di ricircolo dell'aria in accordo con quanto riportato nella scheda di sicurezza. Le temperature di processo suggerite non devono essere sostanzialmente superate per evitare la decomposizione del polimero e la generazione di prodotti volatili. Dato che in genere valori di temperatura troppo elevati sono il risultato di errori dell'operatore o di difetti del sistema di riscaldamento, è necessario porre molta attenzione in queste aree.

Edizione: Giugno 2021