

Descrizione prodotto

Polipropilene rinforzato con fibra di vetro al 30% legato chimicamente ad elevate prestazioni fisico meccaniche per stampaggio ad iniezione. Il prodotto è particolarmente indicato per applicazioni che richiedono elevata resistenza all'urto, un alto modulo elastico a flessione ed un'ottima stabilità dimensionale.

Dati di trasformazione

Ciclo di stampaggio:	Veloce
Temperatura della macchina:	210 - 250 °C
Temperatura dello stampo:	50 - 70 °C
Ritiro allo stampaggio (23 °C 3,2 mm):	0,3 - 0,4 %
Essiccazione	Non richiesta

Proprietà	Unità	Valore	Condizioni	Metodo
Fisiche				
Indice di fluidità	g/10min	10	230 °C 2,16 Kg	ASTM D 1238 L
Peso specifico	g/cm ³	1,13		ASTM D 792
Meccaniche				
Carico di snervamento	MPa	90		ASTM D 638
Allungamento a rottura	%	3		ASTM D 638
Modulo elastico a flessione	MPa	5500		ASTM D 790
Resilienza IZOD con intaglio	J/m	100	+ 23 °C	ASTM D 256
Resilienza IZOD con intaglio	J/m	80	0 °C	ASTM D 256
Termiche				
Temperatura di rammollimento VICAT	°C	130	49 N	ASTM D 1525
Temperatura di deflessione sotto carico HDT	°C	148	185 N/cm ²	ASTM D 648
Termossidazione in aria con ventilazione forzata	Ore	≥ 150	150 °C	ASTM D 3012
Coefficiente di dilazione termico lineare	cm/cm x °C	4,5 x 10⁻⁵		ASTM D 696

Le informazioni contenute in questo bollettino hanno solo un valore orientativo, proponendosi di aiutare l'utilizzatore nel miglior uso dei nostri prodotti: non hanno quindi validità di garanzia formale.

Suplen[®] è un marchio registrato della Arcopolimeri s.r.l